NGCC Henry Larsen
Radoub annuel aux côtés
2014

Version - Janvier 27, 2014

F6855-133088



Table des matières

Table of Contents

1. L'INTENTION 4
2. LES RECOMMANDATIONS DU FABRICANT 4
3. TESTS ET DOSSIERS 4
4. FABRICATION 4
5. INSTALLATIONS 5
6. MATÉRIAUX ET SUBSTITUTIONS 5
7. OUTILS 5
8. ABSORPTIONS 5
9. EXPOSITION ET PROTECTION DES ÉQUIPEMENTS 5
10. LA PROPRETÉ 6
11. ÉCLAIRAGE ET VENTILATION 6
12. L'AMIANTE 6
13. CERTIFICATS DE CHIMISTE 6
14. HOTWORK 6
15. PEINTURE 7
16. SOUDAGE 7
17. RÉGLEMENTATION INSPECTIONS 7
18. ÉLECTRIQUES NORMES 7
19. DESSINS 8
20. ZONES 8
21. FUMER 8
22. ÉQUIPAGE DU NAVIRE 8
23. HALOCARBON POLITIQUE 8
24. DÉCHETS D'HUILE PRODUITS 8
25. PLAN DE SÉCURITÉ 9
26. SIMDUT 10
27. DÉTAILS DU NAVIRE 10

Spécifications : 11
HD-01 : Production graphique & indemnités de sous-traitant 11
HD-02 : Entrepreneur Notification et acquiescement 13
HD-03 : Entrepreneur base familiarisation et PJSA 15
HD-04 : Carénage avant réunion de sécurité 20
H-01 : RADEAUX DE SAUVETAGE 22
H-02 : SERVICES 23
H-03 : ENTRETIEN DU RESEAU D'EGOUT 24
H-04 : NETTOYAGE DE CONDUIT VENTILATION DE HÉBERGEMENT 28
H-05 : HÉBERGEMENT LINGE SÈCHE D'ÉCHAPPEMENT CONDUITS NETTOYAGE 30
H-06 : OBSERVATEURS DE GLACE RÉ-ISOLER PLAFOND CABINE 262 32
H-07 : AMIANTE RE-MÉDIATION 34
H-08 : INSTALLATION LAVE-VAISSELLE 37
H-09 : GAMME DE CUISINE HOTTE D'ASPIRATION ET D'ÉCHAPPEMENT FAN TRUNKING NETTOYAGE. 40
H-010 : BREEZEWAY ISOLATION 42
H-011 : HÉLICOPTÈRE ATELIER DE RÉPARATION DE PONT 46
H-012 : PILOTAGE STANCHION REMPLACEMENT 49
H-013 : RÉPARATION BARBOTEUR TUYAUTERIE 54
H-014 : TIMONERIE REPLACEMENT DES FENETRES 58
E-01 : INSPECTION DE SYSTÈMES FRIGORIFIQUES ANNUELLE 62
E-02 : SYSTÈME DE RAVITAILLEMENT EN HÉLICOPTÈRE 64
E-03 : NETTOYAGE DU RÉSERVOIR D'HUILE SALE 68
E-04 : ESSAIS DE COMPTEURS DE CARBURANT 70
E-05: AIR PLUS SEC INSTALLATION 72
E-06 : PROPULSION remplacement du groupe électrogène Mont 74
E-07 : RELIEF VALVE CERTIFICATION 75
E-08 : REMPLACEMENT DE TUYAU POUR LE GROUPE ÉLECTROGÈNE DE SECOURS 77
E-09 : INCINÉRATEUR RÉFRACTAIRES 78
E-010 : PORT ET SIFFLÉ BARBOTEUR COMPRESSEUR ENTRETIEN 80
L-01 : ESPACE MACHINES ALIMENTATION & VENTILATEUR REVISION 82

NGCC HENRY LARSEN
2014 DE RADOUB ANNUEL
PREAMBLE

1. L'INTENTION

Le but de cette spécification est de décrire les travaux impliqués dans l'exécution radoub du navire annuel aux côtés à la Base de la GCC, St. John de.

Tout travail prévue aux présentes et toutes les réparations, les inspections et les renouvellements doivent être effectués à la satisfaction du représentant du propriétaire et, le cas échéant, la participation à des Transports Canada navire expert de la sécurité. Sauf disposition expressément contraire, le représentant du propriétaire est l'ingénieur en chef.

On trouvera les références du manuel de sécurité flotte dans l'annexe ci-jointe de sécurité.

2. LES RECOMMANDATIONS DU FABRICANT

La révision et l'installation de toutes les machines et les équipements visés dans la présente doivent être selon les instructions applicables, les dessins et les spécifications du fabricant.

3. TESTS ET DOSSIERS

Tous les résultats des tests, les étalonnages, les mesures et les lectures doivent être enregistrées. Tous les essais doivent être attestée par le responsable de l'Inspection, l'autorité technique et le cas échéant, la sécurité maritime de Transports Canada. L'entrepreneur est responsable de communiquer avec TC-MS lorsque leur présence est requise pour les inspections ou essais. L'entrepreneur doit aviser l'autorité technique dans tous les cas quand sécurité maritime arrive sur place pour inspection des équipements du navire ou la structure. Le résultats test enregistré, les étalonnages, les mesures et les lectures de la spécification de radoub entière remet à 3 rapports binded dactylographiées sur papier 8,5 « X 11 ». Les rapports binded doivent être tabulés selon la table des matières dans la spécification de radoub. Les rapports binded doivent être prévus pour l'ingénieur en chef avant la fin du chantier.
L'entrepreneur fournira également des rapports/mesures/lectures par élément de spécification individuelle dans le délai indiqué à l'ingénieur en chef.

4. FABRICATION

L'entrepreneur doit utiliser pleinement qualifiés, certifiés et compétents de commerçants et de la supervision pour assurer un niveau uniforme et élevé de fabrication si l'on en juge par les normes de réparation navale et le navire normalement reconnues et à la satisfaction du propriétaire.

5. INSTALLATIONS

Citation est à tout le nécessaire pilotage du travail et des équipements nécessaires à l'érection d'accès mise en scène, gréement, éclairage, remorqueurs, grutage nécessaire, transport et manutention de ligne
Au cours de la remise en état complète, l'entrepreneur doit maintenir en état de bon ordre, tous les chemins à pied, échafaudage, échelles, garde-corps et appareils analogues qui sont nécessaires pour la sécurité des personnes travaillant ou exerçant dans les domaines où les travaux sont en cours.

6. MATÉRIAUX ET SUBSTITUTIONS

Tous les matériels doit être entrepreneur fourni et neuf et inutilisé, sauf indication contraire. Tous les matériaux de remplacement sous forme d'assemblage, emballage, isolation, petit matériel, huiles, lubrifiants, solvants, conservateurs, peintures, revêtements, etc., de nettoyage sont conformément aux dessins, les manuels ou les instructions du fabricant de l'équipement. Si aucun élément particulier n'est spécifié ou si substitution s'impose, moût représentant du propriétaire approuver tout matériel offert.

7. OUTILS

L'entrepreneur doit fournir tous les outils nécessaires pour faire le travail à l'exception de certains outils spécialisés qui sera délivrée à l'entrepreneur et qui doit être retourné en bon état à l'ingénieur en chef. Dans tous les autres cas, les outils du navire sont ne doit pas être utilisé par l'entrepreneur. Lorsque sont utilisés des outils spécialisés appartenant au navire l'entrepreneur est responsable de son utilisation et d'entretien et pour les coûts associés à tout dommage/réparation/remplacement. Entrepreneur sera responsable de réapprovisionnement à leur coût d'outils ne pas retournés au représentant des propriétaires.

8. ABSORPTIONS

Tous les éléments d'équipement, de retirer et de réinstaller par la suite afin de réaliser le travail spécifié ou d'accès à accomplir la tâche spécifiée, doit être inspecté conjointement en dommages-intérêts avant le retrait par l'entrepreneur et représentant du propriétaire.

9. EXPOSITION ET PROTECTION DES ÉQUIPEMENTS

L'entrepreneur doit fournir une protection temporaire adéquate pour tout équipement ou les zones touchées par cette refonte. L'entrepreneur doit prendre les précautions nécessaires pour la maintenir dans un bon état de conservation, machines, matériel, accessoires, magasins ou éléments d'équipement qui pourrait être endommagé par exposition, manutention de matériaux, grain de sable ou de grenaillage, particules en suspension dans du sable, de gravillons ou de coup, grenaillage, polissage, gravure, de soudage gougeage, la peinture ou la suspension de particules de peinture. Tout dommage doit être la responsabilité de l'entrepreneur. Gouvernement fourni des équipements et matériaux doivent être reçues par l'entrepreneur et stockés dans un entrepôt sécurisé ou le

cellier ayant un environnement contrôlé approprié de l'équipement conformément aux instructions du fabricant.

10. LA PROPRETÉ

L'entrepreneur est, en tout temps, pour maintenir les aires de travail où son personnel ont accès, dans un état de propreté et exempts de débris. Au terme de ce chantier, l'entrepreneur doit s'assurer que le navire est en état de propreté, exempt de tous les corps étrangers dans n'importe quel système ou tout endroit, placé là à la suite de cette refonte. L'entrepreneur doit fournir une protection temporaire adéquate pour tout équipement ou les zones touchées par cette refonte. L'entrepreneur est d'éliminer tout résidu de huile et l'eau accumulée dans les fonds de l'espace machines, à la suite des travaux de radoub décrites dans cette spécification.

11. ÉCLAIRAGE ET VENTILATION

Éclairage temporaire et/ou ventilation temporaire, requis par l'entrepreneur pour réaliser n'importe quel élément de cette spécification, est fournie, installée et maintenue en bon état de marche par l'entrepreneur. Il doit être supprimé à la fin des travaux.

12. L'AMIANTE

Tous les isolants doivent être exemptes d'amiante et approuvé pour l'application requise.

13. CERTIFICATS DE CHIMISTE

L'entrepreneur doit fournir le représentant du propriétaire avec marine de chimiste ou autre qualifié certificats de personne conformément à la GCC/SSB TP 3177E avant toute peinture nettoyage ou travail à chaud est engagée dans des espaces confinés ou compartiments machines. Certificats doivent indiquer clairement le type de permis de travail et est à renouveler comme exigé par le règlement. Copies des certificats doivent être affichés dans des endroits bien en vue à l'intention du personnel de l'entrepreneur et du navire.
L'entrepreneur doit s'assurer que tous les travaux effectué dans des espaces confinés, tels que définis par le Code canadien du travail doivent respecter pleinement toutes les dispositions du code.
L'entrepreneur est à noter que la garde côtière dispose d'une politique d'entrée espace enfermé. La politique est la Section 7.B.3 du manuel de sécurité du flotte, dont copie est à l'annexe ci-jointe de sécurité. L'entrepreneur sera responsable de s'assurer que le personnel de l'entrepreneur, y compris les sous-traitants, suivre la politique.

14. HOTWORK

N'importe quel élément de travail, impliquant l'utilisation de la chaleur dans son exécution, exige que l'entrepreneur avise le représentant du propriétaire avant de commencer ce chauffage et lui achèvement. L'entrepreneur sera responsable de maintenir

un vérifier compétent et correctement équipé au cours, et pendant une heure après, tout travail à chaud.

Le vérifier doit être organisé de telle sorte que tous les côté des surfaces en cours d'élaboration sont visibles et accessibles. L'entrepreneur doit fournir suffisamment extincteurs appropriés et un incendie montre durant tout ce système de chauffage et que le travail ait refroidi.

Extincteurs du navire ne doivent ne pas être utilisés, sauf en cas d'urgence. Le chef mécanicien doit être notifié immédiatement en cas d'incident de cette nature.

L'entrepreneur doit fournir et de présenter les certificats nécessaires d'un pharmacien de marin avant de commencer toute hotwork dans n'importe quel espace.

L'entrepreneur est à noter que la garde côtière dispose d'une politique de Hotwork. La politique est la section que 7.b.4 du manuel de sécurité du flotte, dont une copie se trouve dans l'annexe ci-jointe de sécurité. L'entrepreneur est responsable de s'assurer que le personnel de l'entrepreneur, y compris les sous-traitants, suivre la politique.

15. PEINTURE

Toutes les nouvelles et perturbé est à protéger avec une couche d'apprêt. Sauf indication contraire dans l'élément de spécification individuelle, l'apprêt est d'être International Paints Interplate Zinc Silicate NQA262/NQA026 rouge, ou l'équivalent.
Toutes les peintures, apprêts et revêtements doivent être appliqués selon les instructions du fabricant pour leurs fiches respectives.

16. SOUDAGE

Soudure est conforme à la Canadian Coast Guard Standard TP 6151E, soudage de matériaux ferreux, daté de mars 1994 ou équivalent CSA W 47.1, 47.2, 59 et 59,2.

17. RÉGLEMENTATION INSPECTIONS

L'entrepreneur est responsable de l'appelant et en organisant les services de sécurité maritime de Transports Canada et Santé Canada chaque fois que nécessaire, comme indiqué dans l'élément de spécification individuelle.

18. ÉLECTRIQUES NORMES

Les installations électriques ou les renouvellements doivent être selon les dernières éditions des normes maritimes suivantes :

a) TP 127F – TC navire normes électriques de sécurité
b) Norme IEEE 45 - pratique recommandée pour l'Installation électrique à bord d'un bateau

Si n'importe quel câble installé au sein de ce contrat est, court-circuitée ouvert ou endommagé à la suite de la manière de l'installation, toute la longueur du câble doit être remplacée et installée sans frais pour le propriétaire. Plastique « tie-wraps » peuvent servir à sécuriser le câblage de panneaux ou de boîtes de jonction seulement.

19. DESSINS

Tous les dessins et les révisions dessin que l'entrepreneur est prié de faire, dans l'exécution du présent contrat doivent être d'une qualité égale à celle des dessins qui sont invités à mettre à jour. Par exemple, les dessins qui ont été en lettres et dimensionnés de façon professionnelle sont ne pas à mettre à jour à l'aide d'un grimoire à la volée. Estampes et reproductible qu'un entrepreneur est tenu de fournir est à effectuer sur une seule feuille de papier comme opposé au collage, coller et agrafage de petits morceaux. Tous les dessins révisée à l'aide de CAD à fournir au Cad2000i.dwg ou au format compatible antérieure.

20. ZONES

Les domaines suivants sont car le personnel de chantier sauf aux tâches tel que requis par le cahier des charges : toutes les cabines, bureaux, timonerie, Engine Control Room, bureau de l'ingénieur, toilettes publiques, cafétéria, cuisine, chambres et salons.

21. FUMER

La politique de fumer de la fonction publique interdit de fumer à bord des navires gouvernementaux dans tous les domaines à l'intérieur du navire où le personnel de chantier travailleront. L'entrepreneur doit informer les travailleurs de cette politique et s'assurer qu'elle s'est conformée.

22. ÉQUIPAGE DU NAVIRE

L'entrepreneur est de constater que le navire va recevoir un équipage au cours de la période de radoub. Ils se livreront entretien sur divers points dans l'ensemble du navire et n'interférera pas avec le contrat de travail.

23. HALOCARBON POLITIQUE

L'entrepreneur est à noter que la garde côtière a une politique pour contrôler les halocarbures utilisé à bord d'un navires en place. La politique est la section que 7.e.4 du manuel de sécurité du flotte, dont une copie se trouve dans l'annexe ci-jointe de sécurité. L'entrepreneur sera responsable de s'assurer que le personnel de l'entrepreneur, y compris les sous-traitants, suivre cette politique.

24. DÉCHETS D'HUILE PRODUITS

Élimination des huiles usagées produits est effectuée par l'entrepreneur ou le sous-traitant, qui sont agréés par les autorités provinciales pour l'élimination des produits pétroliers. Copies des

certificats doivent être produits sur demande. Cela doit être en conformité avec la politique de la garde côtière pour la manutention des produits pétroliers, qui fait partie de la flotte manuel de sécurité, section 7.E.1. dont une copie est dans l'annexe ci-jointe de sécurité.

De même, l'élimination des déchets produits par sablage et nettoyage mécanique doit être effectué par l'entrepreneur ou le sous-traitant, qui ont été autorisées par les autorités provinciales pour l'élimination de ces produits et doit se conformer aux règlements provinciaux et municipaux. Copies des certificats doivent être produits sur demande.

25. PLAN DE SÉCURITÉ

Avant la réunion de carénage avant, l'entrepreneur retenu doit fournir son Plan de sécurité se rapportant au présent contrat et le règlement sur la sécurité de la GCC et le Code canadien du travail en place de l'entreprise.
L'entrepreneur doit satisfaire aux exigences des travaux comme indiqué dans le Code canadien du travail et de la réglementation provinciale applicable.
L'entrepreneur doit noter que les navires de la garde côtière canadienne travaillent actuellement en vertu du code ISM et chaque navire dispose d'un manuel de sécurité flotte à bord. Le manuel de sécurité du parc seront respecté lorsque le contrat de travail implique le personnel de la GCC et de tout autre employé de la fonction publique pendant la durée du contrat. Voici la liste des instructions du travail applicables :

Procédures de la FSSM	Titre
1.0	Système de gestion de sécurité
7.A.10	Navire spécifiques - Plan de gestion de l'amiante
7.A.12	Qualité de l'eau potable
7.B.2.	Protection contre les chutes
7.B.3	Entrée en espaces confinés
7.B.4	Hotwork
7.B.5	Verrouillage et interverrouillage
7.B.6	Sécurité électrique – Circuits sous tension
7.E.1	Manutention des produits de pétrole
7.E.5	Manutention, de stockage et d'élimination de matières dangereuses
7.E.6	Manipulation et décharge – déchets solides
7.E.8	Utilisation d'hydrocarbures
7.F.10	Contrôler l'utilisation des halocarbures à bord des navires
10.A.6	Peintures et autres revêtements
10.A.7	Sécurité et sécurité pour les entrepreneurs

**** Note *****

1) **L'entrepreneur doit tenir un journal à l'enregistrement de tout le personnel entrant dans des espaces confinés. Le journal enregistre fois d'entrée, le départ et les noms de toutes les personnes impliquées.**

2) L'entrepreneur doit s'assurer que leur appareil de respiration et équipement de sauvetage est à bord du navire, comme indiqué dans le plan de sécurité de l'entrepreneur.

26. SIMDUT

L'entrepreneur doit fournir des feuilles de FS actuels pour tous les produits contrôlés du SIMDUT utilisés à bord ou à proximité du navire au début de la période de travail avant que les produits sont utilisés. Cela inclut les fiches MSDS minimales aux solvants, nettoyants, produits chimiques, revêtements et dynamitage grits à utiliser. Toute neutralisation de produits chimiques ou équipements spécialisés de protection requis est fourni par l'entrepreneur en permanence que ces produits contrôlés du SIMDUT sont à bord du navire.

27. DÉTAILS DU NAVIRE

Longueur O.A. : 99,80 m
Longueur B.P.: 93,80 m
Largeur totale : 19,78 m
Profondeur moulée : 8.08
Tirant d'eau moyen, extrême : 7,24 m
Déplacement, Extreme : tonnes 8290
Déplacement, Docking : tonnes 6200

Spécifications :

Spec SKU: H-01	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
HD-01 : Production graphique & indemnités de sous-traitant		

Partie 1: champ d'application :

1.1 L'intention de cet article est de fournir un moyen pour suivre les progrès de la remettre en place.

Partie 2: références :

N/A

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.1 L'entrepreneur retenu doit fournir trois exemplaires d'un diagramme à barres détaillé indiquant l'horaire de travail prévu pour la remise en état du navire. Ce diagramme à barres doit indiquer, pour chaque élément de la norme, la date de début, le chargement de la main-d'œuvre, la durée et la date d'achèvement. Le graphique est également de mettre en évidence des chemins critiques.

3.2 Le graphique de la production doit être mis à jour chaque semaine ou chaque séance de production afin de tenir compte de la production réelle sur le carénage et les changements à la date d'achèvement prévue de chaque article.

3.3 Le tableau de la production doit clairement indiquer les dates d'arrivée/départ de n'importe quel Service sous-traitants/représentants.

3.4 Le plan de production prévoit le statut et la production de chaque résultant 1379.

3.5 Trois copies de la carte de production remet à l' ingénieur en chef **le jour précédent** à chaque réunion de Production. Une copie doit être envoyé par courriel chargé de projet, mike.chaisson@dfo-mpo.gc.ca ainsi la veille.

3.6 Une copie de l'original graphique à barres doit être prévue par e-mail pour TPSGC contractante responsable et chargé de projet avant la fermeture des bureaux le jour de l'arrivée des navires dans les locaux des entrepreneurs.

Sous-traitants avec indemnités

3.7 L'entrepreneur devra fournir une mise à jour hebdomadaire des heures facturées par les sous-traitants ainsi que leurs tarifs horaires.

3.8 Les résultats doivent être comptabilisés dans une feuille de calcul excel indiquant clairement du sous-traitant, date (s), taux d'heures travaillées et horaire pour les heures travaillées.

3.9 La mise à jour doit être envoyés à l'agent d'approvisionnement, et chargé de projet à la demande de la veille l'hebdomadaire progrès réunion.

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :
N/A

Partie 5: résultats attendus

5.1 Entrepreneur doit fournir un diagramme de production hebdomadaire et excel feuille de calcul pour les indemnités de sous-traitant chaque semaine sur l'échéancier indiqué.

Spec SKU: H-02	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
HD-02 : Entrepreneur Notification et acquiescement		

1) Exigences générales :

2) Références : titre complet, dessin numéro et numéro de révision.

Secte MPO 5737 flotte sécurité et manuel de la sécurité des matériaux contenant de l'amiante de contrôle 7.F.8

Programme de gestion du NGCC Henry Larsen amiante

3) Gouvernement meublé équipement.

4**) Entrepreneur meublé équipement.**

5) Exigences réglementaires.

Secte MPO 5737 flotte manuel de sécurité et sécurité 7.A.10

Manutention et contenant de l'amiante matériaux

Programme de gestion du NGCC Henry Larsen amiante

6) En coordination avec d'autres éléments de la spécification.

Cet article s'appliqueront à tous les éléments dans le cahier des charges.

7) Précautions de sécurité

CGG ont identifié la présence de divers matériaux amiante nonfriable dans le NGCC Henry Larsen.

Un rapport d'inventaire amiante montrant les emplacements et les montants de ces matériaux est disponible pour le visionnement de l'amiante Coordonnateur (AC) ou son représentant.

8) L'énoncé des travaux (inclure des informations géographiques détaillées c'est-à-dire numéro de trame, compartiment etc..)

Ci-joint **Notification d'entrepreneur et formule de déclaration** doit être complété et signé par l'entrepreneur et envoyées à l'amiante Coordonnateur (AC) avant le début de tout travail.

L'entrepreneur est chargé d'assurer les travailleurs de l'entrepreneur et les sous-traitants et les travailleurs du sous-traitant sont au courant de la présence de divers matériaux d'amiante non friable dans le NGCC Henry Larsen et informent l'AC avant d'entreprendre tout travail décrit dans le **Notification de l'entrepreneur et le formulaire d'accusé réception.**

CONTRACTOR NOTIFICATION AND ACKNOWLEDGEMENT FORM

WORKING WITH ASBESTOS CAN BE DANGEROUS. INHALING ASBESTOS FIBRES CAN CAUSE VARIOUS TYPES OF LUNG DISEASE INCLUDING CANCER. SMOKING INCREASES THE RISK OF LUNG CANCER FROM ASBESTOS EXPOSURE.

CCG has identified the presence of various non-friable asbestos materials in the CCGS Henry Larsen. An asbestos inventory report showing the locations and amounts of these materials is available for viewing from the **AC OR THEIR DESIGNATE**.

The Newfoundland Asbestos Regulation 111/98 applies to all maintenance and renovation work that may disturb asbestos materials. Contractors who have received training in asbestos-related precautions shall only undertake the disturbance of asbestos vessel materials. The following activities may disturb friable asbestos materials (All classifications of work). The **AC OR THEIR DESIGNATE** must be notified prior to performing the following:

- Ceiling entry which may disturb asbestos;
- Any other operation that may generate airborne asbestos.

There are also non-friable asbestos materials in the vessels, including gaskets and packings, etc.

As a condition of our contract to provide services and materials, this company will not disturb asbestos-containing materials without prior notification to the **AC OR THEIR DESIGNATE**. This firm and its workers, will follow all procedures specified by CCG and/or the applicable provincial/federal regulation. All asbestos waste will be packaged and disposed of in accordance with Ministry of the Environment requirements.

COMPANY NAME: ____

SIGNATURE: _________________________ DATE: _______________

NAME AND TITLE: ____

Spec SKU: HD-03	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
HD-03 : Entrepreneur base familiarisation et PJSA		

Partie 1: champ d'application :

L'entrepreneur doit s'assurer qu'ils divulguer tous les renseignements pertinents, qu'ils acceptent de suivre toutes les lois applicables et conformes aux exigences de la FSSM ; et en particulier de l'entrepreneur d'employés ou sous-traitants engagés en général d'entretien ménager, entretien et/ou réparation ne doivent pas début des activités travaux jusqu'à ce qu'ils ont reçu la familiarisation figure à l'annexe B et a effectué une évaluation de sécurité préalable à l'emploi (PJSA).

Partie 2: références :

Normes : Secte Safety and Security Manual flotte 10.A.7

Propriétaire meublé équipement

L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, équipements et pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.1 L'entrepreneur prendra les dispositions nécessaires avec le navire pour un entrepreneur base sécurité familiarisation du personnel de l'entrepreneur devant être fournie par la garde côtière, avant le début de tout travail. La familiarisation consistera en un tour de base du navire dans des endroits où l'entrepreneur travaillera.

3.2 Après le premier entrepreneur base sécurité familiarisation, il sera la responsabilité de l'entrepreneur de fournir des travailleurs de l'entrepreneur et les sous-traitants et les travailleurs sous-traitants avec un entrepreneur base sécurité familiarisation.

3.3 L'entrepreneur garantira exemplaires dûment remplis de toutes les formes de l'entrepreneur base sécurité familiarisation sont fournis à la garde côtière.

3.4 L'entrepreneur doit s'assurer que les travailleurs de l'entrepreneur et les sous-traitants et les travailleurs sous-traitants remplir une évaluation de sécurité préalable à l'emploi (PJSA). L'entrepreneur ou les sous-traitants que PJSA propre peut-être être utilisé fournis qu'il répond aux exigences de la PJSA ci-joint.

3.5 L'entrepreneur garantira exemplaires dûment remplis de toutes les formes PJSA sont fournis à la garde côtière.

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :

Inspection de la garde côtière réserve le droit de contrôler la conformité de l'entrepreneur.
Tous les travaux doivent être achevés à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

Partie 5: résultats attendus :

Formulaires remplis de familiarisation de sécurité base entrepreneur.
Formulaires remplis de Pre emploi sécurité évaluations (PJSA)

ANNEX "B"

FSSM 10.A.2 CONTRACTORS BASIC SAFETY FAMILIARIZATION
(This record shall be kept for a period of two years)

The Commanding Officer or the Competent Person Designated Responsible is to ensure that contractors receive a basic shipboard or shore facilities safety familiarization and *should include, but is not limited to, knowledge of the following items:*

a) Fire alarm and conduct to follow in case of fire or other emergency situations, and

b) Off limit spaces, and

c) Hazards encountered at the worksite (asbestos, fire fighting systems, hazardous material etc.

Date Basic Safety Familiarization completed ______________ mm dd yyyy

Brief description of contract or work to be completed:

From: ______________ mm dd yyyy To: ______________ mm dd yyyy

Name (Print) ______________ Contractor Representative (Print) ______________ Competent Person, Designated Responsible

Signature: ______________ Contractor Representative Signature: ______________ Competent Person, Designated Responsible

6. Supervise and Review
1. Identify the Hazards
PJSA
2. Assess the risks
3. Analyze Risk Control Measures
4. Make Control Decisions
5. Implement Risk Controls

PRE-JOB SAFETY Assessment (PJSA)

Job Decription:

Date :	Ship/Station:	Number of workers :
Worker/Contractor :		
Location:	Immediate Supervisor's Name:	

Review the following at the work site and **ONLY** check the items which apply to the task.
List all the hazards you have checked on the back of the card. In the third column detail your methods of **CONTROL.**

Shutdowns/Permits-signed / posted	Respiratory Hazard	Working at Heights Hazards
Hot Work	Silica / Concrete	Barricades / flagging and signs
HVAC	Asbestos	Dangerous openings
Sprinkler	Mould	Protect from falling items
Fire Suppression Systems	Fibreglass/insulation	Powered platforms (man lift)
Electrical	Smoke	Others working above or below
Water (valves)	Airborne particles- chipping	Fall arrest
Hydraulic (valves)	Spray Painting	Ladders
Compressed Gasses	MSDS Reviewed	Other:
Lockout procedure in place	Other	**Ergonomics Hazards**
Confined Space	**Activity Hazards**	Working in tight area
Asbestos	Sensitive equipment in area	Part of body in line-of-fire
Other:	Burn / Heat sources	Working above your head
Environmental Hazards	Energized Equipment in area	Pinch points identified
Spill potential	Welding / Grinding	Repetitive motion
Weather Conditions	Electrical cords / tools-condition	Repetitive work in awkward position
Ventilation Required	Equipment / tools – inspected	Other:
Heat stress / cold exposure	Housekeeping	**Personal Limitations / Hazards**
Other workers in area	Other:	Trained to use tool / perform work
Inadequate lighting	**Access / Egress Hazards**	Clear instructions
Noise levels.	Partially obstructed	Insufficient number of workers
Biohazards	Slip / trip potential identified	Physical limitations

Other:	Other:	Other:
TASKS	**HAZARDS**	**CONTROLS**

All waste cleaned up and removed (y/n)_____ All tools/equipment removed (y/n)_____ Task area cleaned at shifts end (y/n) _____

All member(s) of the work team **MUST BE briefed about the information identified on the PJSA.**

Special Instructions:	**Communications**		**Personal Protective Equipment**	
		Radio (type and channel)		Head protection.
		Contact Person (Emergencies)		Safety footwear
		Other		Eye protection (safety glasses, face shields)
		Other		Respirator / SCBA
	Supervisor: (print)			Hearing protection
				High Voltage protective equipment
	Supervisor: (sign)			Gloves
				Tyvek coveralls and shoe covers
	Comments:			Life Jacket
				Welding Apron and face shield
				Cold Weather Face Mask
				Other:

Spec SKU: HD-04	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
HD-04 : Carénage avant réunion de sécurité		

Partie 1: champ d'application :

Le but de cette spécification doit être d'avoir une réunion de sécurité avant de remonter avec l'entrepreneur pour discuter et s'entendre sur la méthodologie à utiliser par l'entrepreneur et le navire pour répondre aux exigences du Code canadien du travail et sécurité de flotte de garde côtière canadienne et manuel de la sécurité en matière de sécurité au cours de la période de radoub.

Partie 2: références :

Normes

Code canadien du travail

Manuel de sécurité et de la sécurité flotte de la garde côtière canadienne

Propriétaire meublé équipement

L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, équipements et pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.1 Avant la réunion de carénage avant, l'entrepreneur retenu doit fournir son Plan de sécurité se rapportant au présent contrat et le règlement sur la sécurité de la GCC et le Code canadien du travail en place de l'entreprise.

3.2 L'entrepreneur doit satisfaire aux exigences des travaux comme indiqué dans le Code canadien du travail et de la réglementation provinciale applicable.

3.3 L'entrepreneur doit noter que les navires de la garde côtière canadienne travaillent actuellement en vertu du code ISM et chaque navire dispose d'un manuel de sécurité flotte à bord. Le manuel de sécurité du parc seront respecté lorsque le contrat de travail implique le personnel de la GCC et de tout autre employé de la fonction publique pendant la durée du contrat. Voici la liste des instructions du travail applicables :

Procédures de la FSSM	Titre
1.0	Système de gestion de sécurité
7.A.10	Navire spécifiques - Plan de gestion de l'amiante
7.B.2.	Protection contre les chutes
7.B.3	Entrée en espaces confinés
7.B.4	Hotwork
7.B.5	Verrouillage et interverrouillage
7.B.6	Sécurité électrique – Circuits sous tension
7.E.1	Manutention des produits de pétrole
7.E.5	Manutention, de stockage et d'élimination de matières dangereuses
7.E.6	Manipulation et décharge – déchets solides
7.E.8	Utilisation d'hydrocarbures
7.F.10	Contrôler l'utilisation des halocarbures à bord des navires
10.A.6	Peintures et autres revêtements
10.A.7	Sécurité et sécurité pour les entrepreneurs

3.4 Avant tout travail à partir de l'entrepreneur de sécurité personne et représentants garde côtière sécurité personne y compris les gardes-côtes Loss Prevention, responsable technique, commandant rencontreront pour s'accorder sur la façon dont les exigences seront satisfaites et comment est traitée la paperasse.

3.5 Cela comprendra, mais peut ne pas être limitée aux éléments susmentionnés.

3.6 Tout travail doit être à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :

Inspection

Tous les travaux doivent être achevés à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

Partie 5: résultats attendus :

Les formulaires remplis de systèmes de gestion de sécurité envoyées à l'ingénieur en chef.

Spec SKU: H-1	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # 3N0050
H-01 : RADEAUX DE SAUVETAGE		

1. Le but de cet article est de transporter des radeaux de sauvetage du navire huit 8 pour entretien annuel. Entrepreneur sera responsable des coûts associés pour le grutage et transports pour supprimer et réinstaller les canots de sauvetage.
2. L'entrepreneur doit enlever et transporter des radeaux de huit sauvetage du navire vers et depuis un centre de service autorisé, tel que désigné par le bateau, pour l'entretien.
3. Les frais de service seront couverts par le gouvernement offre à commandes émis par le navire.
4. Tout travail doit être à la satisfaction du chef.

Spec SKU: H-2	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
H-02 : SERVICES		

Enlèvement des ordures : Poubelles de 215 pieds cubes (6 m3les_) capacité minimale doit être fournie et utilisée. Entrepreneur pour enlever les ordures des zones de travail à bord du navire sur une base quotidienne. Cela inclut toutes les boues et échelle de nettoyage du réservoir. L'entrepreneur est responsable de la fourniture de contenants appropriés et des coûts associés aux règlements d'élimination des déchets qui peuvent être mis en place. Il s'agira notamment des matières dangereuses. L'entrepreneur doit informer de tels règlements provinces ou fédéraux ou pratiques lors de la réunion préalable Refit.

Coût de grutage et de transport pour être inclus dans l'offre. Poubelle à placer dans un endroit approprié approuvées par l'entrepreneur et l'ingénieur en chef.

Spec SKU: H-03	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
H-03 : ENTRETIEN DU RESEAU D'EGOUT		

Partie 1: champ d'application :

1.1 L'intention de cette spécification doit être à nettoyer, inspecter, manteau au besoin et remise en service de la cuve de traitement de système d'épuration et renouveler une section corrodée de la tuyauterie.

1.2 Ces travaux est effectué en collaboration avec ce qui suit :

Partie 2: références :

2.1 Données de dessins/plaque de guidage

RENARD roux Industries Inc.

Modèle : PVCL-6R

Lieu : Local de machines auxiliaires - Fr. 65-75.

Contenance : 19 000 litres.

Description : Réservoir séparé mesure 2,1 m x 4,2 m x 2,4 m, qui est divisé en trois compartiments ; chambres de l'aération, clarificateur et désinfection.

2.2 Normes

2.2.1 Le réservoir de traitement du système d'épuration est considéré comme un espace clos sous le système de gestion sécurité.

2.3 Règlement d'exécution

2.4 Propriétaire meublé équipement

L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, équipements et pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.1 Générales

.1 Le but est de garder les égouts du navire en usage au cours de ce point de.

.2 L'entrepreneur doit fournir une convenable d'eaux usées, réservoir sur le quai à côté du navire et connecter le réservoir à rejets d'eaux usées du bateau montage du côté Upper Deck sifflé.

.3 Le réservoir doit être entretenu comme requise et enlevée à la complétion de ce point de.

.4 Le coût journalier et coût de maintenance est à citer.

.5 Tous les effluents doit être effectuée par l'entrepreneur.

.6 Certificats de cession doivent être fournis à TPSGC.

.7 L'entrepreneur doit pomper l'épuration des eaux usées et dispose de contenu sur le rivage. Les effluents, boues et des déchets solides doivent être éliminés conformément aux règlements environnementaux locaux.

.8 Avec l'officier du navire électrique, l'entrepreneur doit s'assurer que le Lockout/Tagout est en place. L'entrepreneur doit fournir l'accès à son propres cadenas et balises mais Procédez du navire Lockout/Tagout.

.9 Couvercles pour être enlevée afin d'accéder au réservoir internals.

.10 Ventilation à fournir du réservoir des eaux usées à un pont découvert et sur le côté du navire pendant toute la durée du réservoir des eaux usées est ouverte.

.11 Avant le début du nettoyage, tous les réservoirs doivent être certifié gaz libre pour entrée du travailleur par un chimiste marin et certificats affichés dans des endroits bien en vue comme l'exige le CTC. Tous les travailleurs de l'entrepreneur entrant dans les citernes doivent être qualifiés selon les CLC.

.12 Internes de réservoir à pression lavés. Tous l'eau restant dans le réservoir après le nettoyage doit être pompée et jetés à terre par l'entrepreneur.

.13 Les composants internes de réservoir y compris tous les tuyaux et collecteurs d'air doivent être nettoyés de toute trace d'effluents et liquide à l'aide d'un détergent et stérilisée à l'aide de désinfectant. MSDS pour le nettoyage et la désinfection des produits chimiques à fournir à l'ingénieur en chef avant le nettoyage commence.

.14 Bouchon de vidange des bouchons dans les collecteurs doivent être retirées et nettoyées de collecteurs de tout débris. Bouchon de vidange bouchons d'être réinstallé après inspection par l'ingénieur en chef.

.15 Tout liquide restant dans la cuve après nettoyage doivent être vidangés et jetés à terre par l'entrepreneur.

.16 Réservoir pour être chiffon essuyer après le nettoyage.

.17 Internes puis à nettoyer pour préparer les surfaces à revêtement. Outil de nettoyage pour être à la norme SSPC-SP-3.

.18 Toutes les saletés et les débris restant dans les réservoirs après que nettoyage est retiré à terre et éliminé par l'entrepreneur

.19 Entrepreneur de fournir n'importe quel équipement de ventilation requis pour le gaz sans certificat et maintien de la validité du certificat pendant toute la durée du travail. Entrepreneur également à fournir la ventilation selon les besoins pendant le nettoyage et le revêtement du réservoir internals.

.20 Tout l'air associé de canalisations sur la partie supérieure du réservoir ainsi que tous les passages internes, les orifices et la tuyauterie sont à prouver clairement. Colonne de commutateur d'être déconnectés de sa colonne de tuyauterie, entrée et sortie ouvertures et internals est soigneusement nettoyée et reconnecté.

.21 à l'issue d'un nettoyage en profondeur, nu des surfaces métalliques à s'amorcer. Réservoir internals sont alors à donner une couche de goudron de houille époxy – enchérir sur 40 m2. Les interrupteurs de niveau, les sondes et les orifices doivent être protégés au cours de la peinture pour s'assurer de l'intégrité opérationnelle.

.22 à la fin, interrupteurs de tout niveau, les sondes et les alarmes sont nettoyés, inspectés et testés fonction.

.23 Après a écoulé suffisamment de temps pour le couchage guérir, l'entrepreneur est d'installer le trou d'homme couvre à l'aide de nouveaux joints entrepreneur fourni et les réservoirs sont pour être réutilisé pour le niveau avec de l'eau douce propre.

.24 L'équipage sera la pompe vers le bas et arrêter le système sous vide de navires pour permettre le réservoir à nettoyer. Entrepreneur retirer le lavage de la couverture et de la pression du réservoir de l'intérieur du réservoir et enlevez tous les résidus sur le rivage. Comme fermeture de ce réservoir prend le système d'égout du navire hors service, le nettoyage doit être fait en temps opportun pour s'assurer que le système est hors service pour le plus court laps de temps.

.25 Les flotteurs doivent être nettoyés et s'avérer totalement fonctionnel.

.26 **.** Réservoir est être inspecté et clôturé en hausse de nouveau en utilisant un nouvel entrepreneur fourni joint. Système est d'être remis en service et à prouver pleinement fonctionnel à la fin.

.27 Tout le travail est à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

3.2 Emplacement

a. Le système d'égout est situé dans le local de machines auxiliaires.

b. Eaux usées du navire par-dessus bord raccord de refoulement se trouve sur le pont supérieur, côté STB à Frame 79.

3.3 Interférences

a. Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments parasites, leur enlèvement temporaire, le stockage et le réaménagement de navire.

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :

4.1 Inspection

4.1 Tous les travaux doivent être achevés à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

4.2 Test

N/A

4.3 Certification

N/A

Partie 5: résultats attendus :

5.1 Dessins/rapports

5.1.1

5.2 Pièces de rechange

N/A

5.3 Formation

N/A

5.4 Manuels

N/A

Spec SKU: H-04	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
H-04 : NETTOYAGE DE CONDUIT VENTILATION DE HÉBERGEMENT		

Partie 1: champ d'application :

1.1 Le but de cet article est de nettoyer tous les approvisionnement et remis en circulation conduits associés aux systèmes de CVC sur les officiers de pont, pont de bateau, pont supérieur et pont principal domaines.

Partie 2: références :

DWG no 15-0311-01	Ventilation & pont principal a/c
DWG no 15-0311-02	Ventilation & a/c Upper Deck
DWG no 15-0311-03	Ventilation & pont de bateau a/c
DWG no 15-0311-04	Ventilation & a/c officiers pont

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.1 L'entrepreneur doit fournir la main-d'œuvre et les matériaux en interne nettoyer les conduits associée à gestion d'Air unités #2 et #4, situé à pont des embarcations, du côté tribord au couple 110.

3.2 L'entrepreneur doit prévoir le travail d'une manière qui garantira des perturbations minimes pour le personnel des navires. L'horaire de travail doit être convenu par l'entrepreneur et l'ingénieur en chef.

3.3 Avec l'officier du navire électrique, l'entrepreneur doit s'assurer que le Lockout/Tagout est en place. L'entrepreneur doit fournir l'accès à son propres cadenas et balises mais Procédez du navire Lockout/Tagout.

3.4 Aux emplacements suivants sont fournis de traitement d'Air d'air Unit #2:
Pont officiers 378, 381, 381 nuit cabine, 383, 389, 389 nuit cabine, 385 et 367.

3.5 Bateau pont salle 339, 341, 343, 352, 350, 350 nuit cabine et 345.

3.6 Aux emplacements suivants sont fournis avec l'air de traitement d'Air Unit #4:
Pont supérieur salle 262, 260, 242, 244, 277 et 279.
Chambre pont principal 130, 131, 132 et 133, salle, 151, 162, 161, 160, 159, 158, 157, 168, 167, 166, 165, 169, & 163

3.7 Entrepreneur doit nettoyer les conduits par l'application de succion à l'extrémité d'adduction et d'évacuation. Les soins doivent être prises pour réduire au minimum la pénétration de la saleté, de poussière ou de débris dans les espaces.

3.8 Accès aux conduits impliquera la suppression des diffuseurs plafond dans chaque espace et en ouvrant l'enveloppe sur le ventilateur de.

3.9 Avant la réinstallation, tous les diffuseurs de plafond perturbés doivent être lavées avec un produit dégraissant.

3.10 à l'achèvement des travaux, tous les diffuseurs de plafond perturbés, des panneaux de plafond, des réseaux et des boyaux, devra être remis dans l'original comme condition trouvée.

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :

4.1 à l'achèvement des travaux, les unités de traitement d'Air doivent rouler vers le haut et conduits prouvé et quittes.

4.2 Tout travail doit être réalisé à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

Partie 5: résultats attendus :

5.1 L'entrepreneur doit fournir un rapport de Service, y compris la condition comme l'a constaté, travaux exécutés et des pièces utilisées.

Spec SKU: H-05	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
H-05 : HÉBERGEMENT LINGE SÈCHE D'ÉCHAPPEMENT CONDUITS NETTOYAGE		

Partie 1: champ d'application :

1.1 Le but de cet article est pour nettoyer les vêtements dessiccateurs conduites sur les pont d'officiers, pont des embarcations, Upper Deck et pont principal pour éliminer toute accumulation de charpie et ou des débris d'évacuation de.

Partie 2: références :

Dessins du navire :

Blanchisserie, laverie automatique, et vestiaire – pont principal

Laverie automatique Arrgts. Supérieur DK. Boat & officiers DK.

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.1 L'entrepreneur doit prévoir le travail d'une manière qui garantira des perturbations minimes pour le personnel des navires. Le chef mécanicien et l'entrepreneur doivent convenir de l'horaire de travail.

3.2 L'entrepreneur, en consultation avec la volonté d'officier électriques du navire lock-out le pouvoir supply(s) pour les sécheuses. L'entrepreneur doit fournir leurs propres balises et serrures et de compléter la procédure de consignation du navire.

3.3 L'entrepreneur doit fournir la main-d'œuvre et les matériaux pour nettoyer intérieurement la sécheuse conduits d'échappement associé les sécheuses aussi équipés dans les espaces suivants :

Salle de lavage de pont principal, pont principal salle 200 à Fr.167

Pont principal salle de laverie automatique, pont principal, 153, à Fr.116

Essayage Oilers, pont principal, salle 152 à Fr. 16

Laverie du pont supérieur, pont supérieur salle 252, à Fr.122

Laverie de pont de bateau, pont des embarcations, salle 334, à Fr.122

Laverie du pont officiers, officiers de pont chambre 365, à Fr.112

3.4 Les conduits d'échappement sécheuse doit être nettoyé de la sécheuse à l'évent extérieure de tête sur le navire.

3.5 L'entrepreneur doit nettoyer les conduits d'évacuation sèche par l'application de succion à l'extrémité d'adduction et d'évacuation. Convient de veiller à réduire au minimum la pénétration de la saleté, de poussière ou de débris dans les espaces. Toute pénétration de saleté, de poussière ou de débris est à nettoyer jusqu'à

3.6 Toutes les ouvertures faites dans les conduits doivent être scellés à l'aide de joints d'étanchéité approuvés tels qu'il n'y a pas de fuites aux ouvertures.

3.7 à l'achèvement des travaux, gaines tout perturbés et raccords associés doivent être remis dans leur état comme l'a constaté.

3.8 Le chef mécanicien inspectera conduits perturbés avant les panneaux de plafond est réinstallés.

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :

4.1 à l'achèvement des travaux, les sécheurs doivent rouler vers le haut et conduits prouvé et quittes.

4.2 Tout travail doit être réalisé à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

Partie 5: résultats attendus :

5.1 L'entrepreneur doit fournir un rapport écrit au format électronique pdf à l'ingénieur en chef détaillant la condition comme l'a constaté, travail effectués et numériques des images montrant l'avant et après l'état des conduits.

Spec SKU: H-06	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
H-06 : OBSERVATEURS DE GLACE RÉ-ISOLER PLAFOND CABINE 262		

Intention :

Partie 1: champ d'application :

1.1.1 Le but de ce tem est d'avoir l'entrepreneur reinsulated une section de la tête de pont dans la cabine de la glace observateurs 262 du côté bâbord du pont supérieur.

Entrepreneur de noter que l'encapsulation manteau sur l'isolant soufflé dans l'isolant adjacent sur la cloison derrière les doublures. La surface autour de la zone à corriger doit être considérée comme l'amiante libre.

Partie 2: références :

2.1 Dessins d'orientation

Isolation détails 15-0401-01

Isolation Plan 15-0401-02

2.2. L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, équipements et pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.1 Générales

a. L'entrepreneur doit remplacer isolation manquante sur la tête de pont dans la cabine de glace observateurs. L'isolation sur la tête de pont est CAFCO Blazeshield spray sur l'isolant.

b. L'entrepreneur doit enlever les panneaux de tête de pont dans la cabine afin d'accéder à l'isolation ci-dessus. Le panneau doit être réinstallé après la fin des travaux.

c. L'entrepreneur doit préparer la surface du métal nu et l'isolation existante pour accepter le nouveau pulvérisateur sur isolation

d. L'entrepreneur doit indiquer sur le remplacement de l'isolation d'une épaisseur de 100 mm est d'environ 5 pieds carrés

e. Après la pulvérisation sur l'isolant est installée l'entrepreneur doit installer de grillage pour maintenir l'isolant en place est d'environ 100 pieds carrés. Le grillage doit être maintenu en place par clips et capuchons montés à souder sur les broches sur le plafond. Le contrat doit fournir et installer la soudure sur les clips sur un 300 mm centres

f. L'entrepreneur doit fournir et installer une isolation marine pour les panneaux de tête de pont. L'isolation est de 10,5 pouces de large par 1 pouce d'épaisseur. Longueur totale est de 80 pieds.

g. L'entrepreneur doit réinstaller les panneaux de tête de pont cabine après la fin de l'isolement.

h. L'entrepreneur doit permettre 3,000.00 $ pour Guilfords de Halifax à appliquer l'isolation de pulvérisation. Isolation à appliquer conjointement avec le point spec H-010 Breezeway isolation

3.2 Localisation

3.2.1 Les travaux sont effectué dans la glace observateurs cabine n ° 262 sur le côté bâbord du pont supérieur

3.3 Les interférences

3.3.1 Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments parasites, leur enlèvement temporaire, le stockage et le réaménagement de navire.

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :

4.1 Inspection

4.1.1 Tous les travaux sont effectué à la satisfaction du chef ingénieur

Partie 5: résultats attendus :

5.1 Dessins/rapports

5.1.1 L'entrepreneur doit fournir des fiches signalétiques pour les matériaux utilisés et veillent à ce que seuls les matériaux exempts de l'amiante doivent être utilisés

Spec SKU: H-07	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
H-07 : AMIANTE RE-MÉDIATION		

Partie 1: champ d'application :

1.1 Le but est de : suivant Type 2 procédures de désamiantage nettoyer les zones identifiées dans un État modéré et excessif tels que décrits par le sondage de tout débris qui sont tombé hors du plafond que dans les régions de noter.

Partie 2: références :

Données de dessins/plaque de guidage

2.1 « NGCC Henry Larsen réévaluation 2013 rapport – AI »

2.2 Le texte suivant réglementation doit servir dans l'accomplissement de ce travail. L'édition actuelle de documents, au moment de l'exécution du contrat, doit servir.
Règlement sur la Construction des coques DSMTC et « Fire Protection pour Cargo navires de 500 tonnes brutes Tonnage ou plus » de la partie X, méthode 1C et TP 127F pour les modifications du système électrique. L'édition actuelle des documents au moment de l'exécution du contrat doit être utilisée.
Terre-Neuve et Labrador Regulations, 111/98, règlements de désamiantage 1998, en vertu de l'Occupational Health and Safety Act (décret 98-730).
Manuel de sécurité et de la sécurité flotte de la garde côtière canadienne
Propriétaire meublé équipement

2.3. L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, équipements et pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.1 Assurer l'amiante antécédents de travail et permis de travail est terminée.

3.2 Enlever les panneaux de plafond selon le cas dans les espaces concernés d'accéder aux zones à travailler sur.

3.3 Effectuer le nettoyage de débris par dessus les panneaux de plafond dans les espaces, il est indiqués dans la liste.

3.4 Chaque domaine est inspecté par l'ingénieur en chef avant que les panneaux de plafond sont remplacés.

3.5 Réparer ou à remplacer en treillis métallique tel qu'indiqué dans la liste.

3.6 Tous les débris et ACM doit être enlevés du navire et éliminés conformément aux règlements provinces applicables.

3.7 Extraits du tableau de bord visite sont ci-dessous. Un sondage plus de détails suivront sous la forme d'un rapport de Pinchin Leblanc.

3.8 Emplacements

Cabine / d'un compartiment et l'emplacement du pont	**Condition octobre 2013**
Passerelle de lobby hors Navigation casier émetteur-récepteur Radar y compris de pont de la timonerie	Pour la plupart mineur avec isolé délamination modérée, partielle sur EL102-P106, modérée cependant perceptible autour de poutres
Ventilateur chambre AHU #1, officiers de pont	Doit être réparé sur conduit
Salon des officiers, pont supérieur	Mineure à modérée – avec quelques gros morceaux
Couloir de cabine 270 passé 274 à cabine 287, pont supérieur	Mineur, certains modérés
Les cadets cabine 281, pont supérieur	Mineure, modérée au cours de la toilette
Dispensaire 228 et 229 de Ward	Modérer excessive
Salle à manger Bureau	Modéré, certains grands débris
Couloir à l'extérieur de la cabine 283, pont supérieur	Modérée
Mess des équipages, pont principal	Côté intérieur des mineurs, situés à l'extérieur – excessive l'arrière du refroidisseur de boisson
Chef cuisinier 130 et 2nd cook chalet 131, pont principal	Mineure à modérée du côté 131
Cabine de Steward 132 & 133, pont principal	Mineur avec 10square pieds d'excessive au cours de la toilette 132
Menant marins cabine 159 & 160, pont principal	Mineur, Excessive au cours de la toilette
Menant marins cabine 161 & 162, pont	Mineure à modérée

principal	
Salle de lavage, pont principal	Modérer Excessive
E/R Tech cabines 190 192 & 193, pont principal	190 - Modérée au cours de la toilette 192 – Excessive 193 - Excessif
Cabines Oilers 167 et 168	Modérée au cours de la toilette
Cabine Seamans 163 et 164	Mineur avec excessif sur BR 163
Coqueron	Réparations effectuées avec du ruban adhésif non adéquat, envisager de métal déployé ou alternative

3.9 Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments parasites, leur enlèvement temporaire, le stockage et le réaménagement de navire.

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :

Tous les travaux doivent être achevés à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

4.1 L'entrepreneur doit exécuter des tests afin de vérifier que toutes les exigences du cahier des charges sont respectés.

4.2 L'entrepreneur doit fournir un ensemble d'instructions détaillées fournissant un ordre du jour des essais, y compris les résultats escomptés pour la vérification de toutes les modifications du système.

4.3 Au minimum, l'entrepreneur doit fournir :
Qualité de l'air stable selon les exigences de l'Asbestos Abatement.
Instruments et services de tests et d'essais ; les instruments doivent être calibrée.

4.4 L'entrepreneur doit obtenir et fournir à l'autorité technique tous les requis des Certifications techniques tel que spécifié. Ceux-ci doivent inclure sans s'y limiter à ce qui suit :
Certificats de test matériels y compris tous les rapports de test, soutenant les certifications.
Certificats de désamiantage.

Spec SKU: H-08	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
H-08 : INSTALLATION LAVE-VAISSELLE		

Partie 1: champ d'application :

1.1 Le but de la présente spécification d'installer deux nouveau propriétaire fourni lave-vaisselle au garde-manger de l'agent et de l'équipage

Partie 2: références :

2.1 Suis Hobart 15 Manuel d'Installation et de fonctionnement.

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.1 Le lave-vaisselle doit être verrouillé au CMC 7 a l'article 2 à la récupération et la plongée Locker. Lave-vaisselle garde-manger de l'agent doit être installé tout d'abord dans son intégralité avant de l'unité de désordre de l'équipage est verrouillée et déconnectée.

3.2 Dans les officiers garde-manger le porte-serviettes et porte-serviette papier sont retirés de la cloison et stockés pour la réinstallation. Le réfrigérateur garde-manger est retiré et stocké pour le remontage une fois l'installation terminée.

3.3 Le compteur intérieur consiste à déconnecter le lave-vaisselle et le compteur enlevé et gardé pour la réinstallation. Le compteur extérieur doit être supporté avant déconnexion du lave-vaisselle.

3.4 L'entrée d'eau du lave-vaisselle doit être arrêté et débranché le lave-vaisselle. La vidange du lave-vaisselle et le savon distributeurs sont déconnecté du lave-vaisselle existant. Les câbles d'alimentation doivent être déconnectées des lave-vaisselle et des contrôles.

3.5 Le lave-vaisselle et contrôles seront retirés le garde-manger et prises pour cale de chargement du navire pour l'élimination.

3.6 Pont de mess de l'équipage tête panneaux doivent être retirées pour accéder à la tête de pont et le câble 230V nouvellement exécution. Entrepreneur consiste à installer un kickpipe, comme indiqué par l'ingénieur en chef, dans le garde-manger de l'agent et exécuter le nouveau câble à travers le tuyau. Tuyau doit être monté avec presse-étoupe étanche à l'eau. Câble électrique doit être fixée dans la tête de pont et le pont tête panneaux remplacés.

3.7 Nouveau câble doit être installé dans l'interrupteur-sectionneur lave-vaisselle existants. Le câble doit être coupé à la longueur voulue et l'excédent de câble retenu. L'ancien câble prend fin dans le garde-manger à la satisfaction de l'officier du navire électrique.

3.8 Le nouveau lave-vaisselle est porté de la soute pour le garde-manger, assurant que le lave-vaisselle est protégé contre les dommages pendant la transition. Entrepreneur est responsable de tout captage requis pour transporter le lave-vaisselle pour le garde-manger. Tous les éloignements être réinstallé dans le bon ordre à la fin.

3.9 Le nouveau lave-vaisselle doit être installé dans le coin dans la même orientation que l'original. La hauteur de lave-vaisselle doit être ajustée pour s'aligner sur les compteurs in-bord et hors-bord. Le compteur de l'IB doit être réinstallé et les deux compteurs doivent être mécano-soudés en place pour le nouveau lave-vaisselle.

3.10 Approvisionnement en eau, drain, câbles d'alimentation et lignes de distributeur de savon seront reliés au nouveau lave-vaisselle.

3.11 Au mess de l'équipage du porte-serviette doit être enlevé de la cloison arrière dans l'espace lave-vaisselle.

3.12 Le compteur intérieur consiste à déconnecter le lave-vaisselle et le compteur enlevé et gardé pour la réinstallation. Le compteur extérieur doit être supporté avant déconnexion du lave-vaisselle.

3.13 L'entrée d'eau du lave-vaisselle doit être arrêté et débranché le lave-vaisselle. La vidange du lave-vaisselle et le savon distributeurs sont déconnecté du lave-vaisselle existant. Les câbles d'alimentation doivent être déconnectées des lave-vaisselle et des contrôles.

3.14 Le lave-vaisselle et contrôles seront retirés le garde-manger et prises pour cale de chargement du navire pour l'élimination.

3.15 Le pont tête panneaux au-dessus du lave-vaisselle doivent être retirés et le nouveau câble d'alimentation a chuté vers le bas pour être connecté à l'interrupteur existant. Le nouveau câble doit être muni d'une moulure de fil approprié pour protéger le fil. Panneau de tête de pont à modifier, comme nécessaires au montage du nouveau câble et moulage.

3.16 Nouveau câble doit être installé dans l'interrupteur-sectionneur lave-vaisselle existants. L'ancien câble peut être licencié au mess de l'équipage à la satisfaction de l'officier du navire électrique.

3.17 Le nouveau lave-vaisselle est porté de la soute à mess de l'équipage, assurant que le lave-vaisselle est protégé contre les dommages pendant la transition. Entrepreneur est responsable de tout captage requis pour transporter le lave-vaisselle pour le garde-manger. Tous les éloignements être réinstallé dans le bon ordre à la fin.

3.18 Le nouveau lave-vaisselle doit être installé dans le coin dans la même orientation que l'original. La hauteur de lave-vaisselle doit être ajustée pour s'aligner sur les compteurs in-bord et hors-bord. Le compteur de l'IB doit être réinstallé et les deux compteurs doivent être mécano-soudés en place pour le nouveau lave-vaisselle.

3.19 Approvisionnement en eau, drain, câbles d'alimentation et lignes de distributeur de savon seront reliés au nouveau lave-vaisselle.

3.20 Les deux lave-vaisselles les guides de plateau plat interne sont retirés, tournés et réinstallés comme nécessaire pour permettre un fonctionnement correct du lave-vaisselle.

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :

4.1 Lave-vaisselle s'avère pour être opérationnel dans toutes les fonctions à concurrence de l'installation. Les anomalies installation à supprimer par l'entrepreneur.

4.2 Tout travail d'être à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

Partie 5: résultats attendus :

Spec SKU: H-09	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
H-09 : GAMME DE CUISINE HOTTE D'ASPIRATION ET D'ÉCHAPPEMENT FAN TRUNKING NETTOYAGE		

Partie 1: champ d'application :

1.1 Le but de cet article est d'ouvrir, nettoyer et fermer jusqu'à en bon ordre la hotte de cuisine et d'échappement trunking fan.

Partie 2: références :

Hotte de cuisine (modèle de Gaylord BDL-DS)

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.1 Gamme de galère le capot est ouvert vers le haut pour nettoyage et dégraissage. La gaine de ventilateur d'évacuation existant exécute à partir de la hotte de cuisine à la sortie du ventilateur d'échappement au pont supérieur, côté bâbord Frame 30, doit être dégraissée et nettoyée en interne.

3.2 L'entrepreneur doit coordonner le travail avec l'ingénieur en chef pour minimiser les interruptions d'expédier les de routine. Entrepreneur à inclure dans son offre, son et coût du tout sous-traitant pour temps de prime pour les soirées, week-ends ou vacances travaillé.

3.3 Avec l'officier du navire électrique, l'entrepreneur doit s'assurer que le Lockout/Tagout est en place. L'entrepreneur doit fournir l'accès à son propres cadenas et balises mais Procédez du navire Lockout/Tagout.

3.4 Tous les produits chimiques utilisés lors du nettoyage de la hotte et trunking de ventilateur d'échappement galère doit être non toxique et dangereux de l'utiliser dans la préparation des aliments et des zones de traitement. Entrepreneur de fournir deux copies du produit matériel données feuille consignes correspondant pour les produits de nettoyage qui seront utilisés dans le processus de nettoyage.

3.5 Avant le début des travaux, personnel qualifié doit libérer toutes les gamme hotte composants mécaniques et électriques, y compris la tuyauterie de système de répression, les contrôles et l'éclairage. Tous les accessoires susceptibles d'interférer avec le nettoyage de la hotte sont être temporairement relocalisés et protégés.

3.6 De nettoyer les grilles du filtre hotte gamme à supprimer et à vapeur. Tous les drains de gamme hotte et bacs à graisse est établies claires. Feu amortisseurs est nettoyée et démontré en bon état de fonctionnement.

3.7 L'entrepreneur doit enlever tous les débris et sale matériaux du navire et les jeter à terre tous les jours

3.8 à l'achèvement des travaux, l'entrepreneur remet tout perturbé gamme composants hotte selon les directives de l'original. Système de lavage de hotte portée doit être testé et éprouvé opérationnel.

3.9 L'entrepreneur doit accéder à la gaine d'échappement en enlevant ce qui suit :
dans pont traverser la ruelle et exécute des panneaux de plafond de cuisine à la manière de la gaine.
Pont principal à brides d'échappement gaine coupe-feu. Unité bridé et boulonné sur place.
Ventilateur d'extraction Inline, situé pont Fan Cénacle. Unité bridé et boulonné sur place .
Deux - 12 « x 12 » tôle trunking accès panneaux pont supérieur chambre avec ventil. Vissées sur place.

Côté bâbord Upper Deck d'échappement persienne sortie trunking. Boulonné sur place.

3.10 La galère d'échappement Fan d'être supprimée pour permettre le nettoyage des circuits de chaque côté. Unités de ventilateur et le moteur à être complètement dégraissées.

3.11 La persienne de prise de circuits d'échappement doivent être enlevées. Écran de maille fine pour être retiré et nettoyé. Reste de la persienne, y compris le couvercle, pour être sablé pour métal blanc et peints avec deux couches d'apprêt et une couche de peinture blanche. Gonds à être libérés et graissés. Joint caoutchouc de porte persienne-être enlevés pendant le sablage et la peinture, puis réinstallé avec l'adhésif approprié. Nouveau joint d'étanchéité lors de persienne boulonné en place.

3.12 Tous les points d'accès de trunking perturbés d'échappement doivent être réinstallés à l'aide de matériaux de résistance au feu.

3.13 Avant la réinstallation des panneaux de plafond du pont principal, le clapet coupe-feu doit être testé à la satisfaction de l'ingénieur en chef pour le correct fonctionnement.

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :

4.3 à l'achèvement des travaux, les unités de traitement d'Air doivent rouler vers le haut et conduits prouvé et quittes.

4.2 Tout travail doit être réalisé à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

Partie 5: résultats attendus :

L'entrepreneur doit fournir un rapport de Service, y compris la condition comme l'a constaté, travaux exécutés et des pièces utilisées.

Spec SKU: H-09	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
H-010 : BREEZEWAY ISOLATION		

Partie 1: champ d'application :

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est de remplacer à la fois la 10 feuille de jauge acier galvanisé couvrant l'isolation de la plate-forme au-dessus du passage couvert sur le bâbord et à tribord ainsi que l'isolation mentionné . La tôle galvanisée est remplacé en acier inoxydable du même calibre .

1.2 Ce travail doit être effectué sur un côté puis de l'autre pour permettre l'accès au navire alors fixé à côté . Le navire a une autre passerelle pour être installé dos à l'arrière qui peut être utilisé tout ce travail est en cours d'achèvement .

Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 . **Référence Dessin : Plan d' isolation Débardeur Basse et Haute- ponts 15-0401-03**

Information supplémentaire: Dégauchisseuse & Isolation Détails
Ref 2 Fiche 5 Détail "A"
Ref 2 Fiche 9 Détail "B"

2.2 Normes

2.2.1 Tous les travaux doivent être réalisés en conformité avec les dernières normes relatives à la réparation navale . L'intégrité de l'isolation sécurisée sera soumis à 100 % inspection visuelle par le représentant du propriétaire et assister SMTC arpenteur .

2.2.2 ISM Le navire , confiné entrée de l'espace, protection contre les chutes , et Lock - out Tag -out doit être respecté en tout temps .

2.3 Règlement

2.3.1 Le navire est réglementée par Transports Canada et tous les matériaux utilisés et le travail accompli doit être en conformité avec la réglementation applicable et satisfaire l'arpenteur traitant.

2.4 Propriétaire Équipement Meublé

2.4.1 L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu , sauf indication contraire .

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

3.1 Généralités

0.1 La zone en question s'étend à partir du cadre d'environ 149 avant , à l'arrière d'encadrer 110 , sur le bâbord et à tribord du pont supérieur .

0.2 L'entrepreneur est responsable de l'enlèvement et de l'élimination de la vieille tôle et l'isolation existante . Le vieil isolant doit être dépouillé entièrement, exposant l'acier sous-jacent.

0.3 L'acier nu doit être lavé et brossé fil pour préparer la surface pour une couche d'apprêt approuvé , et une couche de peinture de condensation contre approuvé.

0.4 L'entrepreneur doit fournir et appliquer CAFCO Blazesheild , à un taux de parvenir à valeur R20 à l'ensemble de la zone en question .

0.5 L'entrepreneur doit permettre 15,000.00 $ pour Guilfords de Halifax à appliquer l'isolation de pulvérisation . Isolation à appliquer en conjonction avec l'article spec H -06

0.6 Fois l'isolation est terminé, il doit être inspecté par l' ingénieur en chef avant d'installer la nouvelle tôle .

0.7 Entrepreneur doit fournir et installer 10 jauge tôle en acier inoxydable comme par origine pour couvrir dans la région, et de protéger l'isolant contre les dommages mécaniques , et un contact direct avec les embruns .

0.8 Le travail de l'acier nouvellement installé doit être donné une couche de l'entrepreneur fourni approuvé primaire adapté pour une utilisation sur l'acier inoxydable .

3.2 Situation

a. une . 149 vers l'avant, vers l'arrière pour encadrer 110 , sur les côtés bâbord et tribord du pont supérieur .

3.3 Interférences

3.3.1 Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

4.1 Inspection

4.1 Tous les travaux doivent être complétées à la satisfaction de l'ingénieur en chef .

4.2 Test

N / A

4.3 Certification

4.3.1 Documentation sur le type et la valeur de R de l'isolant doit être fourni à l'ingénieur en chef et de la SMTC . Il n'y aura pas de contenu de l'amiante . Ainsi que le type d'isolation , l'entrepreneur doit fournir les procédures et les instructions d'installation du fabricant.

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

5.1 Dessins / Rapports

N / A

Spec SKU: H-011	SPÉCIFICATION	DSMTC champ #
H-011 : HÉLICOPTÈRE ATELIER DE RÉPARATION DE PONT		

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1.1 Le but de cette spécification est pour l'entrepreneur pour enlever l'ancien revêtement de pont dans l'atelier du hangar d'hélicoptère , disposer de terre , et d'installer un nouveau revêtement de pont .

Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

a . Arrangement général 13-0075-01

2.2 Normes

a. Tous les travaux doivent être réalisés en conformité avec les dernières normes relatives à la réparation navale . Le travail final sera soumis à une inspection visuelle de 100%.

b . ISM Hotwork du navire, confiné entrée de l'espace, protection contre les chutes, et Lock -out Tag -out doit être respecté en tout temps.

2.3 Règlement

a. Ce navire est réglementée par Transports Canada Sécurité maritime et tous les travaux et les matériaux utilisés doivent satisfaire à l' expert maritime traitant.

2.4 Propriétaire Équipement Meublé

L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre et les

pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu , sauf indication contraire .

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

3.1 Généralités

a. L'entrepreneur doit se déconnecter et supprimer les éléments et équipements stockés dans l'atelier du hangar hélicoptère . Cela inclut le système FM 200 et la base de soutien , le plan de travail , casier et engins de pompiers , des étagères et Mac Outil crèche . Tout le matériel doit être stocké dans une zone protégée contre les éléments pendant tout le processus . Tous les éléments restants dans le compartiment doivent être couverts à l'abri de la poussière et les débris de l'enlèvement du revêtement de sol .

b . L'entrepreneur doit veiller à ne pas perturber les eau et de vidange des lignes ci-dessous de l'évier dans cet espace , lors de l'exécution de la spécification.

c . Une fois tout le vieux matériel de pont est enlevé et éliminé à terre , le pont en acier doit être usiné pouvoir nettoyer d'une manière selon les instructions du fabricant pour l'application de dex -o- tex . Une fois la plate-forme est suffisamment nettoyée , une couche d'apprêt doit être appliqué avant le niveleur de plancher .

d. L'entrepreneur est de permettre à $ 8000,00 pour Del tuile pour appliquer la couleur dex -o- tex gris avec un produit d'étanchéité . Le dex -o- tex est d'environ 1 "d'épaisseur sur une superficie de 130 pieds carrés .

e . L'entrepreneur doit enlever les capots de protection et de remplacer tout le matériel retiré après le pont est terminé et guéri .

3.2 Situation

L'atelier du hangar d'hélicoptère est sur le côté bâbord du pont du bateau entre les images 53 et 65 . La chambre mesure 7'X18 . Il est fixé sur le côté bâbord du hangar de l'hélicoptère.

3.3 Interférences

Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

4.2 Inspection

Tous les travaux doivent être complétées à la satisfaction de l'ingénieur en chef .

4.3 Test
N / A.

4.4 Certification
N / A

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

Dessins / Rapports
N / A

Spec SKU: H-012	SPÉCIFICATION	DSMTC champ #
H-012 : PILOTAGE STANCHION REMPLACEMENT		

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est pour l'entrepreneur pour enlever trois endommagés chandeliers du poste de pilotage , fabriquer trois nouveaux comme par exemple , et installer sur le filet de pilotage .

1.2 Les montants entourent le poste de pilotage et sont maintenus en place par des verrous et câble métallique . Une fois le verrou est libéré et le câble détendu , les montants tombent hors-bord à partir du poste de pilotage et sont libres et claire pour les opérations de poste de pilotage . En d'autres termes , les montants sont articulées sur la partie inférieure pour permettre une chute de 90 degrés.

Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

a. Arrangement général 13-0075-01

2.2 Normes

a. Tous les travaux doivent être réalisés en conformité avec les dernières normes relatives à la réparation navale . Le travail final sera soumis à une inspection visuelle de 100%.

b . ISM Hotwork du navire , confiné entrée de l'espace, protection contre les chutes , et Lock -out Tag -out doit être respecté en tout temps .

2.3 Règlement

Ce navire est réglementée par Transports Canada Sécurité maritime et tous les travaux et les matériaux utilisés doivent satisfaire à l' expert maritime traitant.

2.4 Propriétaire Équipement Meublé

L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu , sauf indication contraire .

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

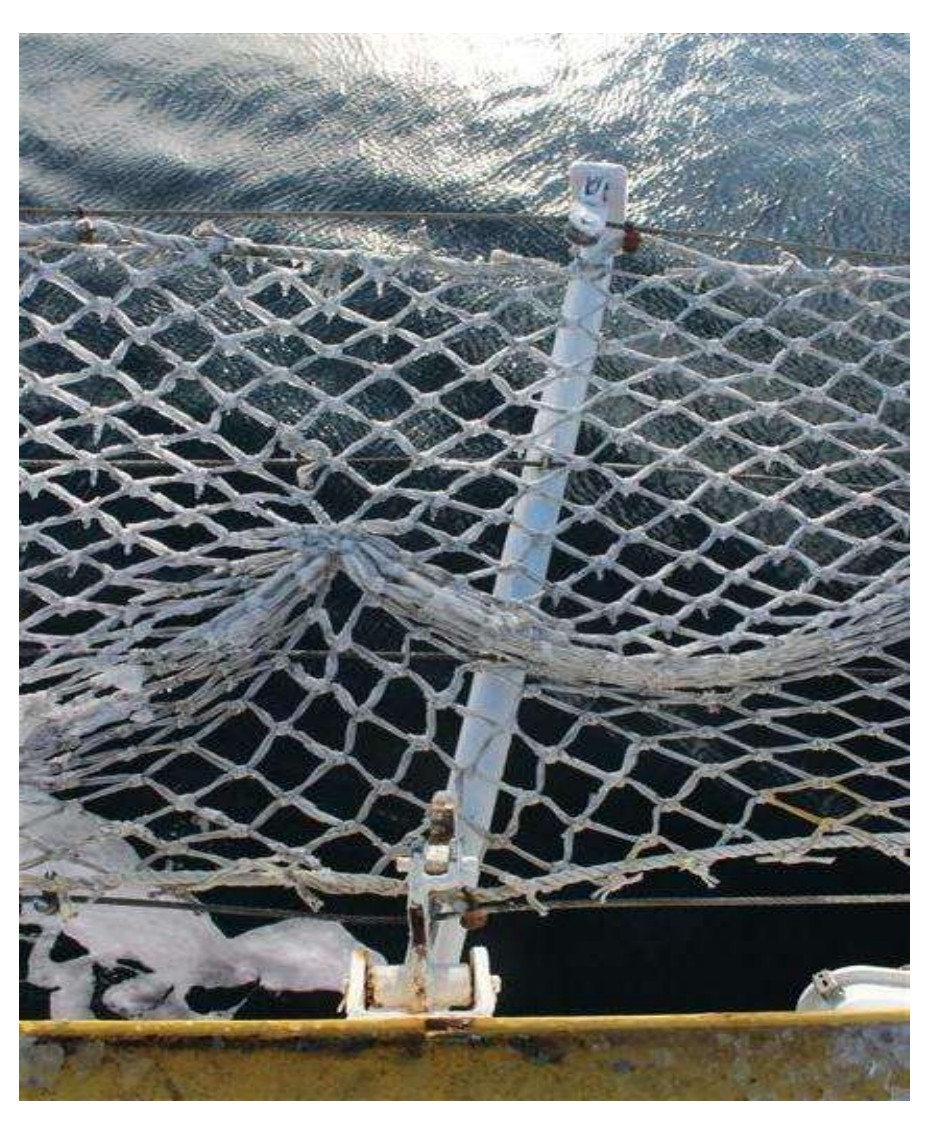
Général

a. L'entrepreneur doit enlever les câbles métalliques de soutien qui passent à travers les trois chandeliers endommagés . L'entrepreneur devra s'assurer que les montants restants sont grevés de tomber avant de déconnecter le câblage .

b . Une fois que les câbles sont tirés en arrière , le bloc de câble supérieur peut être retiré et la broche inférieure enlevée pour libérer le plongeur.

c . Les trois chandeliers endommagés peuvent être effectuées aux installations de l'entrepreneur pour la fabrication .

d. Les poteaux sont constitués de deux tubes " de diamètre environ 4 'de long avec une plaque soudée sur le fond pour agir comme une charnière. Le rancher est coiffé sur le haut et le bas avec un support pour soutenir un petit bloc pour les câbles et ½ " plaque sur la partie inférieure de la charnière . Il existe deux demi- anneaux soudés au milieu de deux câbles de support de passer à travers . Un chandelier typique est montré dans l'image ci-dessous :



e. Les serrures métalliques au fond du rancher sont faites de ¾ "plaque. Le verrouillage peut être vu dans cette image:



f . Une fois que les nouveaux montants sont fabriqués selon l'original , ils doivent être envoyées à la galvanisation .

g . Une fois galvanisé , l'entrepreneur doit ré-installer sur le poste de pilotage d'une manière sûre et opérationnelle .

h . Après les poteaux sont installés , les câbles doivent être tirés en arrière et reliées par les extrémités .

i . La fonction du montant et de test du treuil et filets abandon doit être effectuée par le chef .

3.4 Situation

Les montants sont endommagés sur le côté bâbord de la cabine de pilotage sur le pont du bateau de l'extrémité arrière extrême à environ -10 cadre .

3.5 Interférences

Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

4.1 Inspection

Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef .

4.2 Test

Une fois l'entrepreneur a les montants renouvelés , un test de fonctionnement complet du loquet et charnière sera effectuée par le chef et les ajustements apportés est un coût pour l'entrepreneur .

4.3 Certification

N / A

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

Dessins / Rapports

N / A

Spec SKU: H-013	SPÉCIFICATION	DSMTC champ #
H-013 : RÉPARATION BARBOTEUR TUYAUTERIE		

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 L'intention de cette spécification est pour l'entrepreneur pour enlever les deux plaques temporaires hors de la tuyauterie de barboteur et le métal de soudure autour de la circonférence du tuyau qui fuit , couvrant les trous et faire étanche à l'eau .

1.2 Le contractant devra se procurer des plongeurs pour installer des ballons dans les buses de bâbord et tribord pour arrêter l'écoulement de retour de l'eau de mer pendant les réparations. Une fois terminé, les plongeurs devront enlever les bouchons des buses de nouveau .

Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

2.1.1 Air barboteur Schéma du système 22-0716-01

2.2 Normes

2.2.1 Tous les travaux doivent être réalisés en conformité avec les dernières normes relatives à la réparation navale . Le travail final sera soumis à une inspection visuelle de 100%.

2.2.2 Le navire ISM Hotwork , confiné entrée de l'espace, protection contre les chutes , et le lock-out Tag -out doit être respecté en tout temps .

2.3 Règlement

Ce navire est réglementée par Transports Canada Sécurité maritime et tous les travaux et les matériaux utilisés doivent satisfaire à l' expert maritime traitant.

2.4 Propriétaire Équipement Meublé

L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu , sauf indication contraire .

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

3.1 Généralités

Pour souder barre plate sur les trous dans la tuyauterie du barboteur , les plongeurs devront boucher les buses associés sur les côtés bâbord et tribord du navire pour empêcher l'eau de pénétrer dans le navire au moment où les patchs sont supprimés et le soudage ne sont effectuées .

a. Il existe un trou dans le compartiment du barboteur inférieure du côté de l' orifice et les buses 34, 35, 36, 38, 41, 44, 46 et nécessitera des ballons étanches insérées avant l' exécution de réparations .

b. L'autre trou est situé dans le réservoir d'inclinaison vers l'avant sur le côté tribord et les buses sont associées à ce 59,60,61,62,63,64,65 et 66 , ce qui nécessitera des ballons gonflables. La société de l'entrepreneur et plongée voudra peut-être brancher toutes les buses pour éviter toute confusion et risque d'inondation en arrière. Il ya environ 30 buses sur chacun des côtés bâbord et tribord .

c. Une fois les buses associés sont branchés , l'entrepreneur peut retirer la sangle et rembourrage en caoutchouc pour accéder aux trous .

d. L'entrepreneur doit utiliser une section de 300 mm tuyauterie et recadrer une section pour former et façonner le collecteur existant assurer le trou est couvert et baignée d'environ 4 pouces tout autour . La Garde côtière a environ 300 mm tuyauterie et une section de ce qui peut être utilisé par l'entrepreneur pour faire les couvertures.

e. Le collecteur doit être nettoyé et prêt à souder le patch , puis le métal patch entièrement soudé au collecteur existant .

f. Une fois la soudure terminée, il sera inspecté par l'ingénieur en chef et une couche d'apprêt en métal appliqué à la nouvelle et de la chaleur métal affecté .

g. Les plongeurs peuvent alors retirer les ballons du collecteur associé et le patch seront vérifiées sans fuite .

3.2 Situation

une . Une fuite est situé dans le compartiment du barboteur inférieure sur le côté du port dans un collecteur diamètre de 300 mm autour du cadre 168 .
b . Une fuite est situé dans le réservoir d'inclinaison vers l'avant sur le côté tribord de la 300 mm collecteur autour du cadre 120 .

3.3 Interférences

Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

4.1 Inspection

Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef . La soudure sera soumis à une inspection visuelle de 100% pour la pénétration et de la continuité .

4.2 Essai

Les zones soudées sont avérés étanche à l' eau une fois que les ballons sont retirés des buses et la pression de l'eau est autorisé à agir du côté de la par-dessus bord . Toute fuite sera réparée aux frais de l'entrepreneur .

4.3 Certificat

4.3.1 Tous les soudeurs doivent être CCB certifié pour toutes les positions de soudage à bord des navires et la preuve peut être fournie à la Garde côtière .

4.3.2 Tous les plongeurs doivent être certifiés et une copie du certificat doit être fourni au représentant du propriétaire dans le cadre de la pré- plongée procédure ISM chèques, avant d'aller dans l'eau .

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

5.2 Dessins / Rapports

N / A

Spec SKU: H-014	SPÉCIFICATION	DSMTC champ #
H-014 : TIMONERIE REPLACEMENT DES FENETRES		

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

1.1 Le but de cette spécification est pour l'entrepreneur de remplacer le hublot cassé de pont # 11 avec un nouveau propriétaire fourni , fenêtre chauffée . La fenêtre est équipée d'un écran de clearview qui doit être retiré du vieux verre et installé dans la nouvelle fenêtre.

1.2 Une fois terminé, tous les biens doit être retourné à la condition que l'on trouve , de vérifier son fonctionnement , et jugée sans fuite .

1.3 L'entrepreneur doit apporter l'ancienne fenêtre et les matériaux utilisés pour l'élimination à terre .

Partie 2: Références :

2.1 Orientation Dessins / Plaque de données

34-0819-01 Essuie-glaces et chauffée de Windows

Clearview est un Wynstruments , Kent D -380 , # de série W54346 et 120 VAC .

2.2 Normes

a. Tous les travaux doivent être réalisés en conformité avec les dernières normes relatives à la réparation navale . Le travail final sera soumis à une inspection visuelle de 100% et le test de tuyau pour les fuites .

b. ISM Hotwork du navire , confiné entrée de l'espace, protection contre les chutes , et Lock -out Tag -out doit être respecté en tout temps .

2.3 Règlement

Ce navire est réglementée par Transports Canada Sécurité maritime et tous les travaux et les matériaux utilisés doivent satisfaire à l' expert maritime traitant.

2.4 Propriétaire Équipement Meublé

L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux , l'équipement, la main-d'œuvre et les pièces nécessaires pour effectuer le travail prévu , sauf indication contraire .

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

3.1 Généralités

a. Avant de commencer les travaux, l'entrepreneur doit vérifier avec le représentant du propriétaire pour assurer la bonne fenêtre a été identifié comme l' un de remplacer .

b. Officier électrique du navire isoler l'alimentation de l'appareil de chauffage et l'écran ClearView et débranchez le bornier . Les fils seront verrouillés et identifiés pour une utilisation ultérieure .

c. L'entrepreneur doit enlever la protection en plexiglas de la clearview et supprimer le clearview et l'installer dans la nouvelle fenêtre , en utilisant de nouveaux joints d'étanchéité et fournis par l'entrepreneur . Le clearview est maintenu en place avec 8 vis en acier inoxydable également espacés autour du cadre.

d. Une fois la clearview a été supprimé , l'entrepreneur doit enlever le verre timonerie du cadre et installer la nouvelle vitre avec l'entrepreneur d'étanchéité fourni .

e. Avec l'ancien verre enlevé , l'entrepreneur ne peut enlever tous les joints d'étanchéité et de la trame et la piste . Le cadre et la piste doit être brossé à métal nu . Le cadre et la piste doivent être nettoyées par aspiration de tous les débris et la poussière . Deux couches d'apprêt de métaux doivent être appliquées aux surfaces de métal nu du châssis et la piste .

f. Ce n'est que lorsque cela est terminé , l'entrepreneur peut procéder à l'installation du nouveau verre . Entrepreneur doit fournir les nouveaux joints d'étanchéité et les boulons d'encadrement de qualité marine et propriétaire approuvé.

g. Le clearview doit être installé dans le nouveau verre avec nouvel entrepreneur d'étanchéité et les joints fournis . Le clearview doit être installé dans le même sens que

précédemment pour s'assurer que les câbles atteint .

h. Les connexions électriques seront effectués par l'agent électrique du navire et testés pour fonctionner correctement .

i. L'entrepreneur doit utiliser un tuyau d' eau d'environ 60 psi à l'extérieur de la vitre de prouver le test sans fuite . Ce doit être assisté par le représentant et la SMTC du propriétaire .

j. Une fois que tout est prouvé fonctionnel et étanche à l'eau , l'entrepreneur doit installer le couvercle en plexiglas sur la clearview , d'étanchéité autour de la circonférence de silicone transparent .

k. Une fois terminé, le pont doit être laissé en l'état que l'on trouve , et tout dommage à la moquette ou du mobilier sera réparé aux frais de l'entrepreneur .

3.2 Situation

La fenêtre se trouve sur le côté tribord de la timonerie centre et étiqueté # 11 .

3.3 Interférences

Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments d'interférence , leur retrait temporaire , le stockage et le remontage de navire .

Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

4.1 Inspection

Tout le travail doit être achevé à la satisfaction de l'ingénieur en chef et le TC inspecteur présent .

4.2 Test

La fenêtre de la timonerie nouvellement installé doit être flexible testé par l'entrepreneur pour un minimum de 30 minutes à 60 psi , et être sans fuite . Les fuites doivent être

réparées par l'entrepreneur , aux frais de l'entrepreneur .

4.3 Certification

N / A

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

5.1 Dessins / Rapports

N / A

Spec SKU: E-01	SPÉCIFICATION	DSMTC champ #
E-01 : INSPECTION DE SYSTÈMES FRIGORIFIQUES ANNUELLE		

Cet article vise à s'assurer que les systèmes de réfrigération sont fonctionnant de manière efficace et sûre pour l'environnement en vertu du règlement sur les halocarbures.

1.1 L'entrepreneur doit fournir les services d'un technicien dûment autorisé en vertu des règlements provinciaux ou fédéraux pour effectuer un tel travail pour procéder à un complet et par un examen d'halocarbure suivant contenant des systèmes, y compris des compresseurs, des canalisations et des évaporateurs et tous les composants associés :

a. Système de réfrigération domestique : transporteur VM5F60-12 2 unités MP39

b. Système de réfrigération de cargo : transporteur VM5F40-12 2 unités MP39

c. Refroidisseurs d'hébergement a/c: transporteur 5H 40 2 unités R-22

d. Électronique équipement Rm a/c unité: unité de Bronswerk Type RSN-3B 1 R-22

e. A/c unités pour MCR transporteur 90 MA 012 2 unités R-22

1.2 Système de réfrigération l'intérieur, le système de réfrigération de cargaison et le refroidisseur d'eau pour le système de climatisation ont deux compresseurs et condenseurs. Il y a 5 places de refroidi sur le système interne, et un seul refroidi d'espace sur le système de fret. Il y a deux autonomes unités a/c pour le MCR et une soi contenaient unité de climatisation de la salle d'équipement électronique de.

1.3 L'entrepreneur doit changer tous les systèmes d'éléments de filtre/séchoir. L'entrepreneur doit effectuer huile et filtrer les modifications sur les 9 compresseurs (1 à 5).

1.4 Tous les matériaux doivent être entrepreneur fourni par action de 1379 à la preuve de la facture.

1.5 L'entrepreneur doit fournir un rapport de Service, y compris la condition comme l'a constaté, travaux exécutés et des pièces utilisées.

1.6 Tous les systèmes doivent être fuite testé lorsque les systèmes sont opérationnels. Tous les composants et la tuyauterie à examiner. Toute réparation nécessaire d'être en action de 1379, après que les estimations sont examinées par l'ingénieur en chef.

1.7 Entrepreneur de fournir une documentation écrite d'inspection en vue de satisfaire aux règlements d'Environnement Canada à l'ingénieur en chef.

1.8 L'entrepreneur doit remplir le carnet d'halocarbures du navire notant tous les travaux effectués sur chaque système.

1.9 Tout travail doit être à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

Spec SKU: E-02	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # 3L 006 & 3 L 007
E-02 : SYSTÈME DE RAVITAILLEMENT EN HÉLICOPTÈRE		

Partie 1: champ d'application :

1.1 Le but de cet article est d'effectuer une inspection annuelle, l'entretien et la certification du système de ravitaillement en vol hélicoptère du navire.

1.2 Entrepreneur doit fournir les services d'un technicien qualifié pour achever les travaux dans cette spécification.

1.3 Réservoir de carburant hélicoptère du navire et de batardeau doivent recevoir l'inspection de la sécurité maritime de Transports Canada au cours de cette période de travail.

Partie 2: références :

Réservoir	Capacité (m3)	champ d'emplacement	domaine #
De carburant de HELO, batardeau	132	Fr 4-12	3L 007
HELO réservoir	27	Fr 5-11	3L 006

2.1 Données de dessins/plaque de guidage
Diagramme de flux – hélicoptère alimentant le paquet (Services d'huile nouvelle-Mar)

2.2 Normes
Hélicoptère carburant Standard – Canada ONGC 3.23-02

2.3 Règlement d'exécution
Sécurité maritime de Transports Canada

2.4 Propriétaire meublé équipement

L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, équipements et pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.1 Hélicoptère réservoir de carburant doit être pompé par l'équipage de navires avant le début des travaux.

3.2 Hélicoptère batardeau de réservoir de carburant doit être ouvert pour permettre le travail requis. La plaque d'égout doit être supprimé et l'espace certifié gaz libre d'entrée. Le certificat de libre de gaz doit être maintenue pendant la durée de travail nécessaire.

3.3 L'entrepreneur doit nettoyer le batardeau de tout débris et l'eau. Batardeau est inspecté par TC/SM pour crédit d'enquête. Entrepreneur doit remplir un test pneumatique du réservoir pour la satisfaction de la participation à des TC/MS arpenteur. Citation d'inclure

la fourniture, l'installation et l'enlèvement des absorptions et espaces nécessaires à la réalisation de l'essai spécifié.

3.4 à l'achèvement des travaux, la zone de batardeau est sujet à une inspection finale de représentant du propriétaire et puis immédiatement fermé vers le haut à l'aide de nouvel emballage sur la plaque d'égout installé.

3.5 Hélicoptère réservoir doit être vidé, ouvert et gratuit de gaz certifié pour l'entrée de la cuve. Environ 1,5 mètres cubes de carburant aviation restera dans le réservoir après les opérations de pompage. L'entrepreneur va capturer et disposer du carburant restant, essuyer réservoir internals et ventiler selon les exigences de certification. Certification libre de gaz doit être maintenue pendant la durée de travail décrit. Les propriétaires ou les représentants entrera dans le réservoir pour l'entretien de routine de capteur/niveau commutateur. Lorsqu'approprié et convenues par le représentant du propriétaire, l'entrepreneur doit fermer les le réservoir en utilisant le nouvel emballage de trou d'homme tel que décrit à la section 3.4

3.6 Réservoir de carburant sera inspecté par TC/SM crédit d'enquête. Entrepreneur doit remplir un test pneumatique du réservoir pour la satisfaction de la participation à des TC/MS arpenteur. Citation d'inclure la fourniture, l'installation et l'enlèvement des absorptions et espaces nécessaires à la réalisation de l'essai spécifié.

3.7 Entrepreneur enlever les soupapes de sûreté suivants de réservoir/système et leur transport vers un laboratoire d'essai certifié :

1 x 1,5 "soupape (15017)
1 x 1.5 »soupape de décharge de pression « UNIACT » (15009SP)
1 x 8 " feu soupape d'une durée (6R8/411422/C)

Blancs sont à être montés sur les brides exposées pour empêcher la pénétration de corps étrangers dans le réservoir. Gel de silice est à être montés sur le réservoir pour absorber toute l'humidité de la pénétration d'air dans le réservoir. Retiré des soupapes de sûreté soient soigneusement inspectés, nettoyés au besoin et certifiés pour fonctionner correctement. Vannes à fermeture rapide doivent avoir des bonnets libéré et levées pour vanne & inspection de siège de soupape de représentant du propriétaire. Une évaluation de l'État s'effectuera à ce moment-là. Au terme d'inspection toutes les vannes doivent être convertie (boxed) vers le haut, testés, réinitialiser et re-certifiés comme indiqué. Entrepreneur soupapes de retour au bateau et les remettre dans leur emplacement d'origine en bon état.

3.8 L'entrepreneur doit fournir et installer les nouveaux joints sur chaque 1.5 "soupape et 1,5" soupape de sécurité et soupape d'une durée de 8 "flamme. Joints de capot de vanne pour les vannes à fermeture rapide identifiés sont à renouveler aussi bien avec un emballage agréé comme l'exige. Le matériau du joint utilisé doit être prévue par le fabricant pour une utilisation avec carburant hélicoptère Jet A. L'entrepreneur doit apporter la preuve que le matériau du joint est donc destiné.

3.9 Entrepreneur fera le nécessaire pour avoir la 1 ½: "hélicoptère de diamètre tuyau de ravitaillement retirés du navire et expédiés à un test d'installation d'essai reconnue d'attestation annuelle, cette certification requiert le tuyau pression testée à 150 lb/po2... Un entrepreneur fourni estampillé étiquette métallique indiquant les dates de test et pressions doivent être apposées sur le tuyau. Entrepreneur le tuyau de retour à bord du navire et réinstallez-le sur l'enrouleur sur le pont d'envol côté sifflé à la fin du test. Délivre un certificat de test à l'ingénieur en chef. Gicleur et tous les raccords soient inspectés.

3.10 Dosage étalonnage du compteur doit être vérifiée. Le compteur est un débitmètre volumétrique, 0150M5F5 Bopp & Reuther, calibré pour une utilisation avec JET A1.

3.11 L'entrepreneur doit vérifier la continuité électrique de toutes les tuyauteries associées au système.

3.12 Les soupapes du système suivants doivent être ouverts en situation d'inspection des sièges de soupapes et pièces internes connexes :

1 x 3 "à fermeture rapide à inflammabilité des soupapes (remplissage principal)
1 x 3 "sécurité feu à fermeture rapide soupape (aspiration principale)
1 x 2 "sécurité feu à fermeture rapide soupape (aspiration de la pompe échantillon)
Entrepreneur est de tester des valves distant fonctionnant à fermeture rapide pour un fonctionnement correct après remontage et inspection interne spécifiés et prouver le bon fonctionnement de l'ingénieur en chef.

3.13 Moniteurs de gaz associés Armstrong (AMC 2011) dans les domaines suivants doivent être testés et certifiés en bon état de fonctionnement par un représentant de service reconnu Armstrong.
Salle de pompe
BatardeauPort
Batardeau tribord
Cale de ravitaillement d'urgence

3.14 éléments à remplacer. (Fourniture de propriétaire).

3.15 Eau/filtre séparateur Consommables Cartouches à remplacer. (Fourniture de propriétaire).

3.16 Gel de silice dans l'évent du réservoir à être renouvelé (approvisionnement de propriétaire).

3.17 Entrepreneur de disposer de cartouches, éléments et le Gel de silice utilisé à terre selon les règlements provinciaux usagées.

3.18 Entrepreneur de fournir tous les matériaux, sauf indication contraire.

3.19 **Emplacement**

3.19.1 : Réservoir d'aviation du navire est placé au niveau du pont inférieur Fr: 4 fr : 11.

3.19.2 : Le contrôle pour le carburant aviation rapide vannes de fermeture se trouve vers l'intérieur de l'unité de dosage.

3.20 Interférences

Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments parasites, leur enlèvement temporaire, le stockage et le réaménagement de navire.

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :

4.2 L'entrepreneur est responsable de toutes les inspections et consiste à consulter avec la sécurité maritime de TC, avant le début des travaux, afin d'établir un calendrier d'inspection; à chaque point d'inspection, l'entrepreneur doit aviser le représentant du propriétaire, à l'avance, afin de permettre l'accès à son assiduité.

4.3 Tous les travaux doivent être achevés à la satisfaction de l'ingénieur en chef

4.4 à la fin du travail, système doit être accumulé et prouvé pleinement opérationnel à la satisfaction de l'ingénieur en chef ou le délégué.

Partie 5: résultats attendus :

5.1 L'entrepreneur doit fournir un rapport de Service, y compris la condition comme l'a constaté, travaux exécutés et des pièces utilisées.

5.2 Gaz libre des certificats pour les espaces sujet.

5.3 Essais des rapports et des certificats pour le carburant, le tuyau de carburant, vannes, appareils de surveillance et jauges.

Spec SKU: E-03	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # 3 L 033
E-03 : NETTOYAGE DU RÉSERVOIR D'HUILE SALE		

Ce poste est en relation avec le point E-5 Port principal moteur Carter nettoyage de réservoir. Il est destiné à nettoyer le réservoir d'huile sale et il permet de stocker l'huile dans le réservoir du carter moteur, tandis que le réservoir de puisard est nettoyé et moteur révisé.
Ce poste doit être terminé dans les 5 jours ouvrables après la date de début de la remettre en place.

Sale LO de réservoir Fr:122-127 -127 4,94 m. cu 3 L 033

Entrée de trou d'homme dans ta salle des machines.

Le réservoir d'huile sale est considéré comme un espace clos sous le système de gestion de sécurité.

1. Réservoir sera pompé aussi bas que possible par le personnel du navire. Entrepreneur pour enlever et éliminer les résidus de réservoir. L'élimination des résidus doit être par une entreprise d'élimination des huiles usagées sous licence. Entrepreneur de fournir le nom de la société de collecte et d'élimination à l'ingénieur en chef. D'offres fins de citation sur 1 m^3 d'ajuster, monter ou descendre de 1379 sur preuve de facture.

2. Avant le début du nettoyage, réservoir doit être certifié gaz libre pour entrée du travailleur par un chimiste marin et certificats affichés dans des endroits bien en vue comme l'exige le CTC. Tous les travailleurs de l'entrepreneur entrant dans les citernes doivent être qualifiés selon les CLC.

3. Entrepreneur doit fournir des équipements de ventilation requis pour le gaz sans certificat et le certificat continue de validité pendant toute la durée du travail.

4. Entrepreneur doit fournir un éclairage temporaire requis. Éclairage à supprimer à la fin

5. Le réservoir doit être eau douce haute pression nettoyée (3000 lb/po2). Toute l'eau dans les réservoirs doit ensuite être pompée et éliminés par l'entrepreneur.

6. Réservoir doit être essuyé avec chiffons gratuit charpie après le nettoyage pour prévenir la rouille flash des surfaces en acier.

7. En liaison avec l'officier du navire électrique, émetteur de niveau de réservoir s'avère opérationnelle.

8. Toutes les saletés et les débris trouvés dans des réservoirs sont retirés à terre et éliminés selon une méthode agréée par l'entrepreneur. Les régions touchées par le nettoyage pour être laissé dans un état 'que l'on trouve'.

9. Remarque : volonté d'être inspectés par le représentant du propriétaire à la fin du nettoyage du réservoir.

10. Entrepreneur installera des couvercles de réservoir en bon état à l'aide de nouveaux ¼ "joints en néoprène, après inspection de réservoir final par l'ingénieur en chef. Toute la visserie doit être revêtue d'un anti-grippante composé.

11. L'entrepreneur doit citer pour air citerne. Air stable pour en finir avec un manomètre indéfinie.

12. Tout travail doit être à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

Spec SKU: E-04	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
E-04 : ESSAIS DE COMPTEURS DE CARBURANT		

Partie 1: champ d'application :

1.2 L'intention de cette spécification pour inspecter, tester et certifier des compteurs de carburant du navire.

Partie 2: références :

2.2 Carburant remplissage et de vidange des débitmètres 2 de
Liquid Controls modèle MS75-A-1 700 que nous gal/min Serial # 169091 Fwd 169090 arrière

2.3 Moteur principal 8 de
Bopp et Reuther modèle 0I 10AG 19E/G2 4000 l/h

2.4 Aux Gen et TFHU 3 de
Bopp et Reuther modèle 0I 5AG 19E/G2 2000 l/h

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.2 Entrepreneur appose tous les compteurs de carburant, avant du retirer, pour s'assurer que tous les compteurs reprennent la position correcte après service.

3.3 Entrepreneur déconnecter tous les compteurs et supprimez-les à terre pour tester les.

3.4 Les compteurs ont été enlevés toutes les canalisations de carburant doivent être obturées jusqu'à ce que les compteurs sont retournés.

3.5 Entrepreneur doit prendre les compteurs une boutique certifiée d'avoir les compteurs vérifiés et étalonnés.

3.6 Entrepreneur d'inclure et d'allocation de 1000 $ pour le nettoyage et les réparations.

3.7 Compteurs doivent être réinstallés dans leurs positions d'origine complets avec nouveaux joints.

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :

4.3 Tous les compteurs sont essayés pour le bon fonctionnement après elles ont été réinstallées dans le système.

Partie 5: résultats attendus :

5.1 Entrepreneur doit fournir les certificats de test pour tous les compteurs à l'achèvement des travaux.

Spec SKU: E-05	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
E-05: AIR PLUS SEC INSTALLATION		

Partie 1: champ d'application :

1.1 Entrepreneur pour l'installation d'un navire fourni Air plus sec dans le système d'air du service.

Partie 2: références :

Dessins

Diagramme de l'Air comprimé n ° 22-0735-01
Chicago Pneumatic H3 manuel plus sec d'air

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.1 Air système vannes doivent être verrouillés comme nécessaires pour permettre des travaux de procéder de manière sûre. Verrouillage du navire récupérés pour être utilisés.

3.2 Comme le système d'air service sera hors service pendant l'installation de tuyauterie, entrepreneur doit s'assurer que les travaux sont prévus pour permettre cet arrêt le temps d'être aussi courts que possible.

3.3 Toutes les grandes lignes sont à 32 mm GR A ASTM 106 Sch 80 tuyau., raccords 32 mm 3000Lb, toutes les vannes d'être bridé 150psi.

3.4 Support de seau de l'huile présent, entre les compresseurs d'air principale et de service, doit être enlevée de la plate-forme pour permettre l'installation de la nouvelle air plus sec. Un 2 « x 2 » x ¼ "armature de fer angle doit être fabriqué pour s'adapter à la nouvelle air plus sec. Cadre doit être soudé sur le pont et le châssis percé pour permettre à l'air plus sec pour être boulonné au châssis. Mise en place définitive de l'air plus sec sera déterminé entre l'entrepreneur et l'ingénieur en chef, d'assurer l'accès requis tuyauterie et réservoir de trou d'homme.

3.5 L'entrepreneur doit couper la conduite d'air de service sous le réservoir d'air de fwd conformément à la position d'air plus sec. Un nouveau tee doit s'adapter et tuyauterie doit être exécutée vers le bas à la nouvelle air plus sec, ramené à ¾ "raccords de tuyauterie et reliée à l'air plus sec à travers un clapet à bille ¾. Environ 8 pieds

3.6 Entrepreneur est de couper le tuyau d'alimentation air service présent sur le côté extérieur du té équipé de la conduite de dérivation. Un nouveau tee soudé et une vanne à brides doivent être installés dans cette ligne.

3.7 Tuyauterie doit être exécuter depuis le nouveau robinet plus sèche d'air du côté de navires et de courir vers l'arrière le long du côté de navires vers la nouvelle tuyauterie de

refoulement de l'air plus sec. Tuyauterie doit se dirige vers le nouveau air plus sec, ramené à ¾ "raccords de tuyauterie et reliée à l'air plus sec à travers un clapet à bille ¾. Longueur env. 17 pieds.

3.8 Ligne une évacuation des condensats doit être canalisé à partir du séchoir installé à la cale de la salle dans le comptoir existant ouverture hors-bord du dessiccateur de nouveau. Nouvelle ligne doit être attaché à la tuyauterie existante le long de la côté de navires.

3.9 Jauges et les lignes doivent être isolés et repositionné comme nécessaires pour permettre aux installations de tuyauterie.

3.10 Quatre supports sont à monter comme requis entre les nouvelles canalisations et tuyaux existants.

3.11 à la fin de l'installation d'air plus sec le support de seau d'huile doit être réinstallé conformément aux directives de l'ingénieur en chef.

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :

4.1 à la fin de l'installation et le raccordement électrique de l'équipage du navire l'unité doit être exécutée vers le haut et la tuyauterie à prouver sans fuites.

Spec SKU: E-06	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
E-06 : PROPULSION remplacement du groupe électrogène Mont		

Partie 1: champ d'application :

1.1 Entrepreneur doit remplacer enlever le moteur existant Monte « Tik Cushymount » et installer nouveau propriétaire fourni moteur se monte sur le moteur principal de central

Partie 2: références :

2.1 Instructions de montage fabricants **Réf M187EFG/3-9/77**

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.1 L'entrepreneur avec l'aide de l'ingénieur doit verrouiller la machine principale conformément à la procédure de blocage.

3.2 L'entrepreneur doit enlever les Cushymounts un à la fois et remplacer par une nouvelle monture selon les instructions du fabricant.

3.3 Les supports sont maintenus en place par 4 boulons en haut et 4 boulons à la base.

3.4 L'entrepreneur doit soutenir le moteur si nécessaire afin d'assurer un espace suffisant est un cadeau à retirer le support.

3.5 Lorsqu'il est installé les montures est à être boulonné en place et boulons serré aux spécifications des fabricants.

3.6 Montures enlevés doivent rester la propriété de la Couronne et doivent être retournés à l'ingénieur principal

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :

4.1 L'entrepreneur doit confirmer les mesures correctes après installation

Partie 5: résultats attendus :

5.1. L'entrepreneur doit fournir l'ingénieur en chef une copie dactylographiée des mesures montage complets avec emplacement.

Spec SKU: E-07	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
E-07 : RELIEF VALVE CERTIFICATION		

Partie 1: champ d'application :

1.1 Il y a 17 air et chauffage fluide sécurité décharge vannes qui exigent la recertification pour TC/SM. L'entrepreneur doit enlever ces vannes et les transportent vers une installation reconnue pour les essais et le renouvellement de la certification

Partie 2: références :

VANNE	EMPLACEMENT	S/N	TYPE	POINT DE CONSIGNE	TAILLE
Unité de chauffage thermique #1	Espace chauffage	L85	Kunkle 910 J 122	100 LB/PO2	2 "X 3" "
Unité de chauffage thermique #2	Espace chauffage	L85	Kunkle 910 J 122	100 LB/PO2	2 "X 3" "
Réservoir d'Air d'urgence	D'urgence Rm D/G	TH02745	Consolidée 1990 C-1	3200 kpa	1 "
Réservoir d'Air principale (Fwd)	Chambre supérieur du moteur (S)	NV 3921	Kunkle 264	465 LB/PO2	1 "
Air principal récepteur (Aft)	Chambre supérieur du moteur (S)	NV 3924	Kunkle 264-1	465 LB/PO2	1 "
Service de bateau à partir d'Air	Chambre supérieur du moteur (S)	N/V 3920	6010EEM01 Kunkle KM	140 LB/PO2	1 "
Réservoir d'Air de sifflet	Pile	N/V 3690	6010FFM01 Kunkle KM	140 LB/PO2	1 ¼ ”
Main à partir d'Air Comp (Fwd)	Chambre supérieur du moteur (S)	630312	Hamworthy 40409	37 Bar	¾ "Bsp
Main à partir d'Air Comp (Fwd)	Chambre supérieur du moteur (S)	93945	Hamworthy 40410	7 Bar	1 ¼ "Bsp
Main à partir d'Air Comp (Aft)	Chambre supérieur du moteur (S)	31862113	Hamworthy 40409	Bar 33	¾ "Bsp
Main à partir d'Air Comp (Aft)	Chambre supérieur du moteur (S)	31852148	Hamworthy 40410	7 Bar	1 ¼ "Bsp
Service Air Comp #1	Chambre supérieur du moteur (S)	09/07-00492	Lorch 2124	7.5 Bar	½ "Bsp
Service Air Comp #1	Chambre supérieur du moteur (S)	92396	Hamworthy 40410	4,8 Bar	1 "Bsp
Service Air Comp #2	Chambre supérieur du moteur (S)	90798	Hamworthy 40408	7.6 Bar	½ "Bsp
Service Air Comp #2	Chambre supérieur du moteur (S)	31862154	Hamworthy 40410	6 Bar	1 "Bsp
Station de réduction Air Service	Chambre supérieur du moteur (S)	NV1169	6010EDM01-AM	50 LB/PO2	¾”

Réduisant la Station à Air Service	Chambre supérieur du moteur (S)		6010EEM01-AM	140 LB/PO2	1 "

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.1 L'entrepreneur est responsable de toutes les inspections et consiste à consulter avec TC/MS, avant le début des travaux, afin d'établir un calendrier d'inspection; à chaque point d'inspection, l'entrepreneur doit aviser l'autorité technique, à l'avance, afin de permettre l'accès à son assiduité.

3.2 Lock-out des robinets d'arrivée d'air doit être sur une base de cas par cas par le personnel du navire, avec TFHU être isolé au disjoncteur/CMC respectif par l'officier du navire électrique.

3.3 Soupapes de surpression d'air doivent être retirés de manière à permettre à l'air de service du navire au navire de rester sans interruption autant que possible, l'entrepreneur doit fournir un avis de 24 heures de toute interruption d'alimentation en air service bateau pour que le personnel du navire prendre d'autres dispositions, si nécessaire.

3.4 Blancs/bouchons appropriés doivent être installés dans les tuyauterie/récepteurs tandis que les soupapes de sûreté sont enlevés ; l'autorité technique (ou son délégué) sont pour assister à l'enlèvement des bouchons/flans à la réinstallation de la soupape de.

3.5 Étanchéité fourni par l'entrepreneur ou le nouveau matériau du joint doit être utilisé sur la ré-installation ; connexions doivent être prouvés sans fuite, en utilisant le milieu normalement contenu dans la récepteur/tuyauterie à la pression de fonctionnement.

3.6 L'entrepreneur doit permettre de 1 000,00 $ pour des réglages ou réparations nécessaire par suite de la procédure de recertification ci-dessus ; cette valeur sera ajustée par action de 1379. Les vannes ne pas fonctionner comme l'exige seront remplacés par l'action de 1379.

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :

4.2 Test original certificats doivent être fournis à l'autorité technique dans trois jours ouvrables suivant l'achèvement des travaux.

Spec SKU: E-08	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
E-08 : REMPLACEMENT DE TUYAU POUR LE GROUPE ÉLECTROGÈNE DE SECOURS		

Partie 1: champ d'application :

1.1 L'intention de cette spécification pour remplacer l'existant de jauge tuyaux sur groupe électrogène de secours du navire.

Partie 2: références :

2.1 Groupe électrogène de secours Caterpillar 3508 Serial # 68Z00716

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.1 Entrepreneur conjointement avec l'équipage du navire et avant le début de tout travail le groupe électrogène de secours sera fermé à clef dehors.

3.2 Il ya environ 30 ¼ "tuyaux de jauge de longueur variable à remplacer. Nouveaux tuyaux doivent être comme par origine

3.3 Entrepreneur consiste à marquer les deux extrémités des connexions tuyau avant du retirer pour s'assurer que les nouveaux tuyaux soient reconnectés aux positions correctes.

3.4 Tuyaux flexibles doivent être exécutés dans les mêmes positions que les flexibles d'origine. Tous les supports et les pinces sont être réinstallé selon original sur les nouveaux tuyaux.

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :

4.1 La génératrice de secours doit être essai de fonctionnement après le remplacement de tous les tuyaux et tous les tuyaux, jauges et commutateurs seront avère la fuite gratuit et opérationnel.

Spec SKU: E-09	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
E-09 : INCINÉRATEUR RÉFRACTAIRES		

Partie 1: champ d'application :

1.1 Incinérateur du navire est d'avoir des réparations nécessaires apportées à l'espace de combustion réfractaires.

Partie 2: références :

Données de dessins/plaque de guidage
TEAMTEC – manuel Golar incinérateur

Les données d'équipement suivantes s'applique :
Fabricant : Teamtec-Golar
Modèle : OG 400

L'entrepreneur doit fournir tous les matériaux, équipements et pièces nécessaires pour effectuer le travail spécifié, sauf indication contraire.

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.1 Endommagé réfractaires sur la porte de chargement, porte à nettoyer, enceinte de combustion, zone de chargement et de l'espace de combustion mur arrière et haut est de recevoir la restauration de la surface et le crack réparation.

3.2 Zones Exposed sorte de réparations nécessaires doivent avoir la poussière et les débris retirée pour fournir une surface solide pour la restauration. Remarqué des fissures dans la paroi arrière de la combustion l'espace doit être préparé selon les besoins pour atteindre un bon état pour l'application de produits de réparation.

3.3 Restauration de environ six 6 pieds carrés (total) de surface réfractaire est nécessaires sur les portes à nettoyer et le chargement et le haut de la chambre de combustion... Environ 36 "de fissuration réfractaire exigera réparation ainsi.

3.4 Entrepreneur doit fournir un éclairage temporaire requis. Éclairage à supprimer à la fin.

3.5 Le propriétaire doit fournir la recommandé Teamtec réparation réfractaire composée à utiliser. Instructions du fabricant seront suivies pour les réparations.

3.6 à l'achèvement des travaux, l'entrepreneur est de capturer et d'éliminer les saletés qui en résultent, restes réfractaires et débris associés, laissant l'espace de l'incinérateur en tant trouvé condition.

3.7 Emplacement

Incinérateur salle – pont inférieur - port.

3.8 Interférences

Entrepreneur est responsable de l'identification des éléments parasites, leur enlèvement temporaire, le stockage et le réaménagement de navire.

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :

4.2 Tous les travaux doivent être achevés à la satisfaction de l'ingénieur en chef.

Spec SKU: E-010	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
E-010 : PORT ET SIFFLÉ BARBOTEUR COMPRESSEUR ENTRETIEN		

Partie 1: champ d'application :

1.1 Cette spécification vise à compléter l'entretien recommandé 3 ans sur le compresseur de barboteur sifflé et port.

Partie 2: références :

Système de bulles d'Air WARTSILA
Compresseur Compair Reavell Type 9006 CH ne Job aucun 90610/T
Machine capacité No 9006 CH 102 6084 m3/sec , presse 1.61 Bar
ABSSpeed 9559 rpm.

Manuels

D'exploitation et d'entretien pour 9006CH surplombé Turbo compresseur
Données techniques et données d'entretien joint du fabricant. (Barboteur tech et service info.pdf)

Propriétaire de pièces du fabricant fourni.

Partie 3: DESCRIPTION technique :

3.1 Entrepreneur consiste à effectuer une série complète de lectures de l'analyse de vibration sur le système de tube à bulles avant tout début des travaux.

3.2 En liaison avec le navire ' agent électrique et avant l'entrée en vigueur de tout entrepreneur de travail à faire en sorte que le système de barboteur est alors verrouillé.

3.3 L'entrepreneur doit permettre $50,000 pour FSR de Compair hors de l'Ontario pour effectuer l'entretien. Contact est Boyd Kirby boyd.kirby @ compair.com Telephone 9058478124

3.4 Entrepreneur de fournir des services de spécialiste de vibration à travailler en collaboration avec Compair FSR pour un ensemble complet de mesures de vibration avant et après le service.

3.5 Recommandés par le fabricant de l'année 3 entretien qui comprend :
Inspection annuelle

- Enlever le couvre-engrenage inspection et tourner les arbres vérifiant la liberté et literie de la dent. Démarrer pompe auxiliaire oi1 et vérifiez l'huile de pulvérisation gear.
- Fu1ly oi1 filtre de vidange et nettoyer les deux paniers.
- Vérifier tous les instruments y compris les paramètres des soupapes de décharge oi1, protection

dispositifs et commandes.

- Nettoyer toutes les pièces et vérifier le serrage des boulons qu'il juge nécessaire de fonctionnement expérience de contrôle ou d'inspection.

Inspection de l'année trois

- En plus de l'inspection annuelle mener qui suit:-
- Soulevez le couvercle de Carter et exécuter la pompe à huile auxiliaire pour vérifier les fuites de tuyauterie interne.
- Enlever les bagues d'étanchéité, roulements de journal et de la Poussée/emplacement, un à la fois,
  pour examen. Remarque toutes les autorisations spécifiées sur la notice de dégagement de dessin : vérifier qu'ils respectent les limites admissibles.
- Vérifier la liberté de circulation des aubes directrices d'entrée.
- Inspecter les joints et la roue de compresseur - vérifier les distances dans l'air et l'étanchéité du
  boulonnage tous.
- Examiner oi1 refroidisseur - nettoyer au besoin. Vérifier le moteur pour l'alignement de la vitesse. Enlevez le raccord L.S. et inspecter les blocs de caoutchouc, se reporter à la fiche de Holset.

Partie 4: Preuve de PERFORMANCE :

4.1 Essai de fonctionnement du compresseur pendant 1 heure avec : sans huile fuit, portant le temps dans les spécifications du fabricant et les niveaux de vibration RMS sous le niveau d'alarme du fabricant.

4.2 Ensemble complet de lectures de vibrations à prendre après tous les travaux soient terminés.

Partie 5: résultats attendus :

5.1 Fournir écrit service rapport notamment : comme condition trouvée, travail effectué, mesures enregistrées et pièces utilisées, en version PDF.

5.2 Le compartiment de barboteur doit être laissé dans un État comme l'a constaté

Spec SKU: L-01	SPÉCIFICATION	DSMTC champ # n/a
L-01 : ESPACE MACHINES ALIMENTATION & VENTILATEUR REVISION		

Partie 1: CHAMP D'APPLICATION :

Le but de cet article est d'enlever les 4 ventilateurs suivants . Moteurs et les carters soient traduits à la boutique de l'entrepreneur pour la remise en état complète et à remplacer les unités reconditionnées en bon état à leur emplacement d'origine , à la fin :

Partie 2: Références :

Propulsion Chambre d'alimentation du moteur du ventilateur: (2)
Marque / Fournisseur : Novenco / Stork- Werkspoor
Type: Tube Axial
Diamètre du ventilateur : 850 mm
Pression statique : 40/17.8 MM aisances
Volume: 550/367 m3 / min
Moteur: Hawker Siddley , TEAO
11,2 KW , 1800/1200 RPM
575V / 3/60 Hz
Cadre : 284T
Numéro de série: 581112-1
581110-3

Barboteur Compartiment Ventilateur d'alimentation
Marque / Fournisseur : Novenco / Stork- Werkspoor
Type: TEAO
Diamètre du ventilateur : 515 MM
Pression statique : 25 MM d'aisances
Volume: 68 m3 / min
Moteur: Hawker Siddley , TEAO
0,71 KW , 1800/1200 RPM
575V / 3/60 Hz
Cadre : 182T
Numéro de série: 581109-2

Barboteur Compartiment Hotte
Marque / Fournisseur : Novenco / Stork- Werkspoor
Type: TEAO
Diamètre du ventilateur : 463 MM
Pression statique : 20 MM d'aisances
Volume: 68 m3 / min
Moteur: Hawker Siddley , TEAO
0,46 KW , 1800/1200 RPM
575V / 3/60 Hz
Cadre : 182T
Numéro de série: 581109-5

Partie 3: DESCRIPTION TECHNIQUE :

3.1 Avant le début des travaux , les informations suivantes doivent être enregistrées :
• sens de rotation du moteur ,
• Courant de moteur de pointe de démarrage ,
• équilibre du moteur / vibration

3.2 Llecture Megger de chaque phase de tous les moteurs menée à 500VDC .
• Informations à transmettre à agent principal électrique du navire .
•
3.3 Vventilation temporaire pour être installé dans les endroits où chaque ensemble ventilateur / moteur est retiré .

3.4 Les fans d'isoler électriquement par la direction électrique du navire et en lock-out . Entrepreneur de se conformer aux procédures ISM sécurité de verrouillage de bord

3.5 Chaque ensemble moteur / ventilateur doit être enlevé et transporté à la boutique de l'entrepreneur pour l'entretien. Tout retrait nécessaires pour faciliter le retrait de l'unité ventilateur / moteur est de la responsabilité de l'entrepreneur . L'entrepreneur attention lors de l'enlèvement et de l'installation et de ne pas endommager les colliers flexibles entre les carters de moteur et les conduits de canalisation. L'entrepreneur est responsable pour le coût et le remplacement de tous les dommages .

3.6 Chaque unité ventilateur / moteur puisse être démontée pour inspection, de nettoyage et roulements renouvellement . Roulements à être SKF ou roulements scellés par équivalentes à celles d'origine . Surfaces extérieures du moteur à nettoyer mécaniquement . Toutes les surfaces extérieures des supports de moteur , les

ventilateurs et les tubes axiaux doivent être sablé et nettoyé mécaniquement le métal nu. Toutes les surfaces doivent être apprêtées et peintes aux normes marines et correspondent à l' entourant .

3.7 Tube unités Ventilateur axial et les portes d'accès à être réinstallés en place , en utilisant toutes les nouvelles fixations . Entrepreneur de fournir tout nouveau matériel, y compris Tube Axial caoutchouc logement monter inserts de douille et des joints .

Partie 4: PREUVE DE PERFORMANCE :

4.1 À la fin , les contrôles pour les vibrations , l'alignement et la rotation appropriée sont à exécuter . Démarrage du moteur lectures actuelles , des lectures de mégohmmètre et moteur équilibre / vibration à prendre et enregistrée comme avant ainsi que les numéros d'identification du nouveau roulement installé sur chaque extrémité de chaque moteur . Copie dactylographiée et copie électronique à être transmis à la direction électrique principal du navire et à l'ingénieur en chef de toutes les informations mentionnées ci-dessus. Ventilateurs à exécuter et prouvé pleinement opérationnel .

4.2 Tout travail de peinture perturbé en raison de coupures, brûlures ou de soudage est d'être brossé propre et recouvert d' apprêt .

4.3 À la fin de tous les travaux tous les articles perturbés à être installés dans le bon ordre , comme par origine . Toutes les saletés et les débris résultant de ce travail est d' être éliminés à terre .

Partie 5: RÉSULTATS ATTENDUS :

5.1 Entrepreneur de fournir deux copies papier et une copie électronique de lectures en **4.1** ci-dessus à l'ingénieur en chef